



Group Information

Bringing the World Innovative Medical Devices

革新的な医療機器を世界へ

SESSA is a Japanese SME business and innovation network for medical devices. Established in 2014, it comprises small and medium manufacturing companies in Japan.

SESSA uses the advanced technology of its member companies to supply innovative, high-quality medical devices to medical device manufacturers worldwide, along with components and subassemblies for medical devices.

SESSA中小企業医療機器開発ネットワークは、2014年に結成された日本の中小ものづくり企業による任意団体です。

日本の中小ものづくり企業の高度な技術を活かした、革新的かつ高品質な医療機器及び医療機器用部品・部組品を世界の医療機器メーカーへと供給します。

Our concept Meaning of SESSA

The small and medium Japanese companies belonging to SESSA include manufacturing companies that offer internationally competitive ultraprecision processing technology, a company that manufactures excellent materials including the world's strongest stainless steel, and an ODM where medical devices are developed by highly experienced and skilled engineers.

SESSA's ultraprecision processing technology and material technology are integrated to form a technological foundation suited to the development of medical devices. It is from this strong foundation that outstanding medical devices are developed by the experienced and skilled engineers at SESSA's companies.

Meaning of SESSA

SESSA is named after a Japanese phrase “Sessa Takuma,” meaning that competing and encouraging each other will lead to mutual progress.

SESSA member companies are competing for higher technology and quality while encouraging each other to make contribution in the field of medical devices.

コンセプト

SESSAは、世界的に優れた超精密加工技術を持つ日本の中小ものづくり企業と、世界一の高強度ステンレスなどの優れた素材を持つ日本の材料メーカー、そして豊かな経験とスキルとを備えた医療機器専門家を有する医療機器ODMメーカーからなります。

SESSAの超精密加工技術と材料技術とは、医療機器に適した形に融合され技術的基盤となり、SESSAの医療機器専門家はこの技術的基盤を用いて医療機器を開発します。

「SESSA」の意味

SESSAの名前は「切磋琢磨」から取りました。

SESSAも参加企業同士で、お互いに技術や品質の高さを競争し合い、またあるときは励まし合って、共に向上することで、医療機器分野に貢献していきたいと考えています。

Example prototype

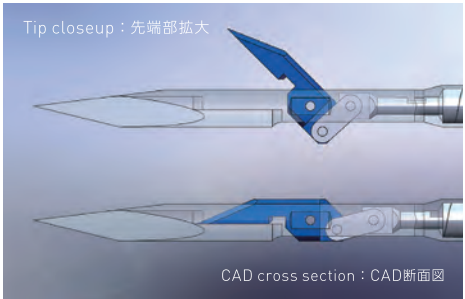
試作事例

Prototype example biopsy needle for φ1.1mm EUS-FNB endoscopes

The prototype biopsy needles for EUS-FNB endoscopes produced by SESSA are biopsy needles for ultrasonic endoscopes that aim to collect tissue from lesions with simple opening and closing movements, similar to biopsy forceps. The prototypes were produced based on joint research with Dr. Hashimoto of the National Cancer Center Japan.

試作事例 φ1.1mm EUS-FNB内視鏡用生検針

SESSAが試作したEUS-FNB内視鏡用生検針は、生検鉗子のように簡単な開閉操作で確実に病変を採取することを狙った超音波内視鏡用生検針です。国立がん研究センター 橋本先生との共同研究により試作しました。



Aims of the φ1.1mm EUS-FNB ultrasonic biopsy needle prototype

- (Pinpoint collection of specimens for histological diagnosis)**
The sharp blade and cup of the biopsy forceps allow reliable extraction of lesion tissue.
- (Easy operation)**
The agitation, stylet insertion/removal and suction that are performed when using standard ultrasonic biopsy needles are not required.
- (Easy endoscope insertion and removal)**
The highly flexible sheath structure facilitates insertion and removal of the needle from the endoscope.
- (Straightness during centesis)**
The needle tip has a symmetrical design, allowing straightness to be maintained during centesis.

試作φ1.1mmEUS-FNB超音波生検針の狙い

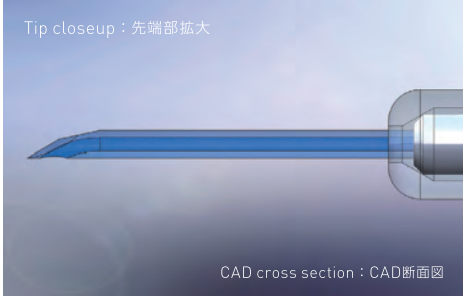
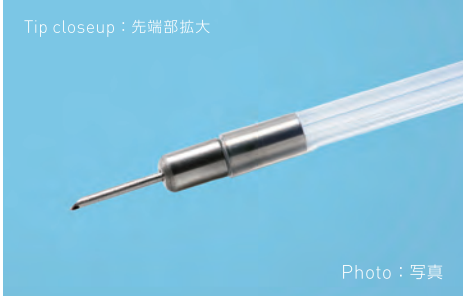
- 【ピンポイントでの組織診用検体の採取】**
鋭い先端部とカップとを備えた生検鉗子部材により、確実に病変を捉えることができます。
- 【簡単操作】**
一般的な超音波生検針で行われているアジテーション操作やスタイレットの挿抜操作、吸引操作は必要ありません。
- 【内視鏡への高い挿抜性】**
内視鏡への挿抜性向上に有利な柔軟性の高いシース構造を備えています。
- 【穿刺時の直進性】**
対称性の高い針先設計により、穿刺時の直進性を得ることができます。

Prototype example φ0.6mm submucosal injection needle

The tip of the injection needle has a specially designed cross-section, aimed at providing reliable selective local injection to the submucosa. The prototype was produced based on joint research with Dr. Tashiro of Osaka Medical College and Dr. Aoyagi of Kansai University.

試作事例 φ0.6mm粘膜下層局注針

特殊な断面を持つ針先により、確実な粘膜下層への選択的な局注を狙った局注針です。大阪医科大学 田代先生と、関西大学 青柳教授との共同研究により試作しました。



Aims of the φ0.6mm submucosal injection needle prototype

- (Pinpoint injection)**
As the opening for liquid delivery is only in the tip of the needle, injections to the submucosa can be made with pinpoint accuracy.
- (Easy operation)**
Liquid leakage to the mucosal surface is reduced even when using the same operation methods as for standard endoscopic injection needles, allowing submucosal injections to be carried out in a shorter time.
- (Easy endoscope insertion and removal)**
The highly flexible sheath structure facilitates insertion and removal of the needle from the endoscope.

試作φ0.6mm粘膜下層局注針の狙い

- 【ピンポイントでの局注】**
鋭い先端部とカップとを備えた生検鉗子部材により、確実に病変を捉えることができます。
- 【簡単操作】**
一般的な内視鏡局注針と同じ使い方で、粘膜面への液漏れがより少ないため、短時間で粘膜下層への局注が可能です。
- 【内視鏡への高い挿抜性】**
内視鏡への挿抜性向上に有利な柔軟性の高いシース構造を備えています。

All Made in Japan

High quality medical equipment,
medical equipment parts and units

SESSAは、ODM・開発から
材料、加工、部組、組立まで一貫して
高品質のAll Made In JAPANによる
医療機器を提供します。



ODM and development ODM・開発	ODM and development contractor for medical devices 医療機器ODM・開発受託	nano grains Co., Ltd. 株式会社 ナノ・グレインズ	P.6
Materials 材料	Material technology for ultraprecision devices 精密機器用材料技術	Komatsuseiki Kosakusho Co., Ltd. 株式会社 小松精機工作所	P.7
Processing 加工	Ultrafine precision coil technology 精密微細コイル技術	MIKURO SPRING Co., Ltd. 株式会社 ミクロ発條	P.8
	Precision specialized alloy tubes 精密特殊合金パイプ	Propox Co.,Ltd. 株式会社 プロボックス	P.9
	Precision polishing technology for inner surfaces 精密内面研磨技術	KYOEI DENKO Co., Ltd. 共栄電工 株式会社	P.10
	Precision coating technology 精密コーティング技術	MIZOGUCHI Co., Ltd. 株式会社 ミゾグチ	P.11
Processing and subassembly 加工・部組	Precision joining technology 精密カシメ接合技術	KYOSHIN Co., Ltd. 株式会社 共進	P.12
Processing and assembly 加工・組立	Precision processing and assembly technology 精密加工・精密組立技術	Takashima Sangyo Co., Ltd. 高島産業 株式会社	P.13

ODM and development contractor for medical devices

医療機器ODM・医療機器開発受託

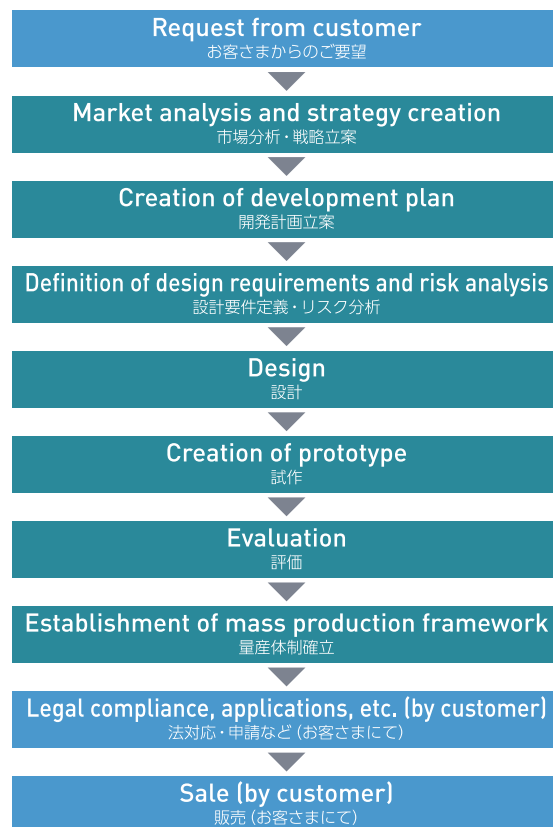
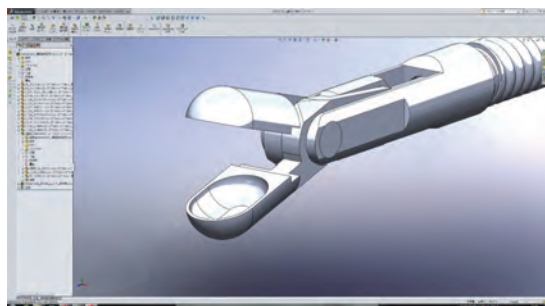
nano grains responds to the development and manufacture of medical equipment according to customers' requirements. Customers can also outsource strategic planning, marketing, etc. of medical equipment. Engineers who have extensive experience in medical device development help our customers.

弊社では、お客さまのご要望に合わせた医療機器の開発・製造を受託させていただきます。
合わせて医療機器の戦略立案、マーケティングなどの受託も可能です。
医療機器開発に関する豊富な経験を持つエンジニアが担当いたします。

Examples of medical devices we design

設計可能な医療機器の例

- Endoscopy instruments / 内視鏡用処置具
- Forceps for endoscopic surgery / 内視鏡下外科手術用鉗子
- Other medical devices / その他の医療機器



General workflow of medical device ODM

医療機器ODMの大まかな流れ

Contract development of quantitative evaluation systems for medical devices

医療機器定量的評価システム開発受託

Quantitative evaluation of medical equipment before a medical doctor's evaluation of medical equipment lead to a more correct and deeper understanding of the evaluation contents received from the doctor. Customers can confirm superior numerical data such as superiority over existing products, and can promote the development of medical devices efficiently.

nano grains is entrusted with the development of an evaluation system for medical devices that are difficult to quantitatively evaluate.

お医者様に医療機器のご評価を頂く前に医療機器の定量的評価を実施すると、お医者様から頂く評価内容について、より正しく、より深い理解につなげることができます。

既存製品に対する優位性なども具体的な数値データとして確認することができますので、効率的に医療機器の開発を推進することができます。

弊社では、定量的評価が難しい医療機器の評価システム開発を受託させていただきます。

CONTACT US

nano grains Co., Ltd. 株式会社 ナノ・グレインズ

Address 5th floor Frontier Bld. , 3-15 Okitamachi, Suwa City, Nagano Prefecture
392-0013, Japan

Tel:+81-(0)266-52-5370 E-mail: info@nanograins.co.jp

住 所 〒392-0013 長野県諏訪市沖田町3丁目15フロンティアビル5F

Tel:0266-52-5370 E-mail: info@nanograins.co.jp

URL: <https://www.nanograins.co.jp/>



JQA-MD0085



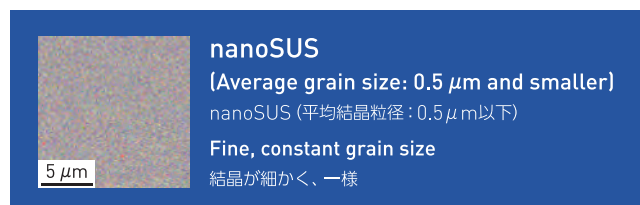
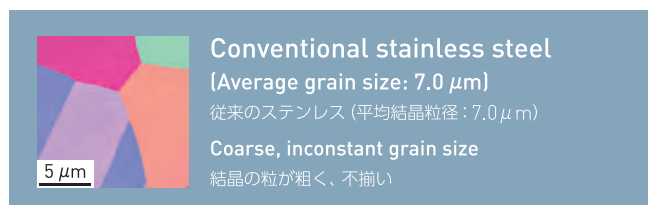
nano grains

nanoSUS[®], the world's strongest ultrafine grained stainless steel

世界最強の超微細粒ステンレス鋼「nanoSUS[®]」

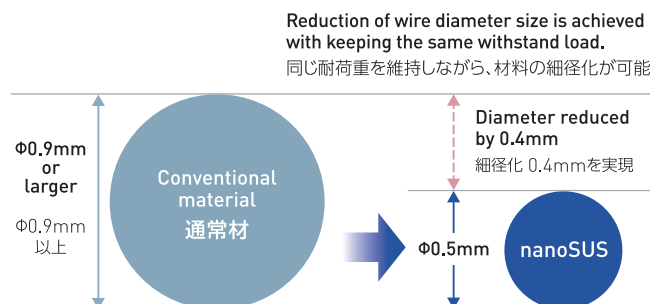
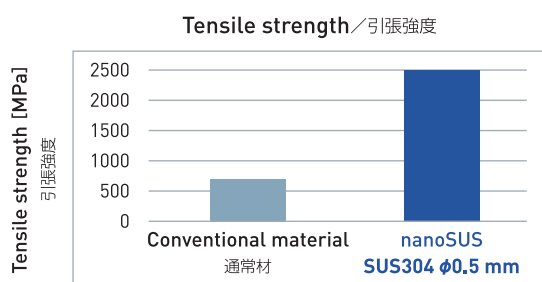
Komatsuseiki Kosakusho Co., Ltd. is the only manufacturer in the world that has succeeded in mass-producing ultrafine grained stainless steel with an average grain size class of 0.5 μm .

(株)小松精機工作所は、平均結晶粒径0.5 μm クラスの超微細粒ステンレス鋼を、世界で唯一量産に成功しているメーカーです。



"nanoSUS" improves tensile strength up to 2.5 times and hardness by up to 30% compared with conventional stainless steel. In general, high strength / high hardness stainless steels are poor in processability, but in nanoSUS, it has been confirmed that processability is improved compared to conventional stainless steel.

従来のステンレス鋼と比較し、引張強度を最大2.5倍に、また硬度を最大30%向上します。また一般的に高強度・高硬度の材料は加工性が悪くなりますが、「nanoSUS」では従来のステンレス鋼と比較し加工性も向上することが確認されています。



Because the chemical composition of "nanoSUS" is not changed from that of conventional stainless steel, it is also easy to use for medical equipment.

さらに従来のステンレス鋼に対し、成分の変更は行っていないため、医療機器にも使いやすい材料となります。

● Products available

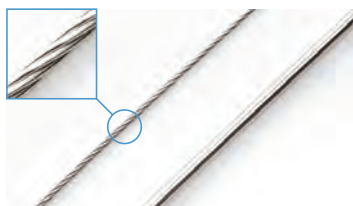
供給可能な材料

Wires and rods:

$\phi 0.04\text{ mm} - \phi 2.6\text{ mm}$

線材・棒材:

$\phi 0.04\text{ mm} \sim \phi 2.6\text{ mm}$



● Standard complied of available products

供給可能な材質

SUS301 (ISO: X5CrNi17-7)

SUS304 (ISO: X5CrNi18-10)

SUS316 (ISO: X5CrNiMo17-12-2)

SUS420J2 (ISO: X30Cr13)

* Contact us for details on other shapes, dimensions and materials.

※ その他の形状、寸法、材料については、ご相談ください。

* nanoSUS is produced under a patent held by the National Institute for Materials Science. JP-4714828-B2

* nanoSUS is a registered trademark of Komatsuseiki Kosakusho Co., Ltd.

※ nanoSUSは国立研究開発法人物質・材料研究機構が保有している特許を使用して製造しております。JP-4714828-B2

※ nanoSUSは(株)小松精機工作所の登録商標です。

CONTACT US

Komatsuseiki Kosakusho Co., Ltd.

株式会社 小松精機工作所

Address 942-2 Shiga, Suwa City, Nagano Prefecture 392-0012, Japan

Tel: +81-(0)266-52-6100 E-mail: info@komatsuseiki.co.jp

住 所 〒392-0012 長野県諏訪市大字四賀桑原942-2

Tel: 0266-52-6100 E-mail: info@komatsuseiki.co.jp

URL: <https://www.komatsuseiki.co.jp/>



株式会社 小松精機工作所
KOMATSUSEIKI KOSAKUSHO CO., LTD.

Micromachining-based technology for producing ultra-fine springs

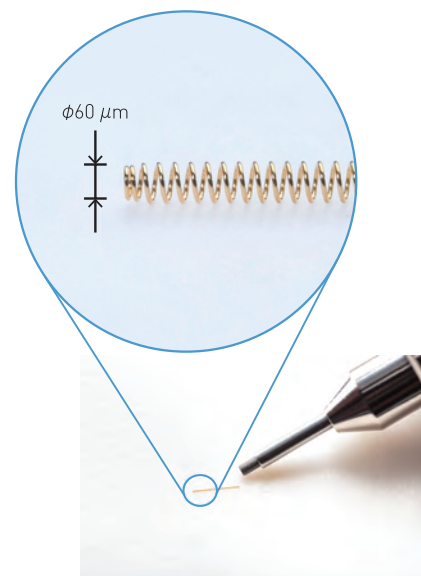
微小加工から生まれる超微細ばねの製造技術

MIKURO SPRING Co., Ltd. produces springs for a variety of medical devices according to customer needs.

Our state-of-the-art ultra fine spring production methods allow the creation of some of the world's smallest springs, with outer diameters as small as $\phi 60\mu\text{m}$. Please contact us for more information.

(株) ミクロ発條は、お客さまのニーズに合わせて様々な医療機器用ばねをご提供いたします。

(株) ミクロ発條の誇る超微細ばね加工技術により世界標準から見ても小さい外径 $\phi 60\mu\text{m}$ の超微細ばねの製造も可能です。まずはお気軽にご相談ください。



Adding new functions to springs

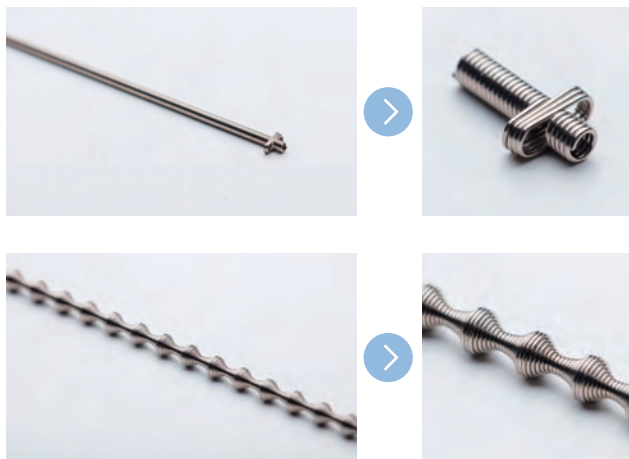
ばねに新たな機能を

MIKURO SPRING Co., Ltd. creates new functions for springs by adding new technology to conventional spring processing technology.

ミクロ発條は既存のばね加工技術を基に他の技術を加えることで、ばねに新たな機能を付加することを提案いたします。

Springs with a non-circular cross section

異形断面

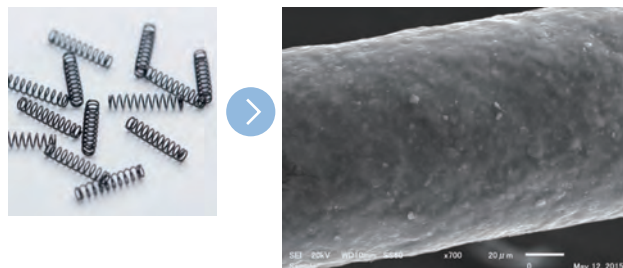


MIKURO SPRING Co., Ltd. creates new functions for springs by adding new technology to conventional spring processing technology.

ばねに異形断面をもたせることにより、抜け止め等の機能を付加します。

Resin coating

樹脂コーティング



Our technology now enables resin coating to be applied to ultra-fine springs, which provides a new function for protection against electrical currents passing along the spring.

微細ばねに樹脂をコーティングすることにより、絶縁性等の機能を付加します。

CONTACT US

MIKURO SPRING Co., Ltd. 株式会社 ミクロ発條

Address 22-6 Kowataminami, Suwa City, Nagano Prefecture 392-0023, Japan

Tel: +81-(0)266-52-3550 Fax: +81-(0)266-58-2317 E-mail: info@mikuro-spring.com

住 所 〒392-0023 長野県諏訪市小和田南22番6号

Tel: 0266-52-3550 Fax: 0266-58-2317 E-mail: info@mikuro-spring.com

URL: <https://www.mikuro-spring.com/>



Providing precision specialized alloy tubes with outstanding strength and durability

高硬度・高強度の精密特殊合金パイプを提供

MP35N® and Elgiloy® alloy tubes are produced using our unique technology, which focuses on the 4Ms (Material, Machine, Method, Man) that are critical in tube manufacturing. Created using a nickel-cobalt based multiphase alloy system, they offer ultra high strength, toughness, ductility and excellent corrosion resistance, making them suitable for use in demanding environments in the medical field. We are also able to offer a variety of solutions by making use of a combination of technologies, including material development, ultra precision machining, tube inner surface polishing and fine wire.

当社では、パイプ製造に欠かせない4M (Material, Machine, Method, Man) をそろえた独自技術により、ニッケル-コバルトベース合金のマルチフェーズ合金システムの組み合わせにより超高強度、靱性、延性と優れた耐食性をもったMP35N®, ELGILOY®合金パイプをご提供いたします。要求の厳しい様々な環境下での応用が可能です。また、素材開発、超微細加工やパイプ内面研磨、微細ワイヤーといった複合的な技術による様々なご提案ができます。

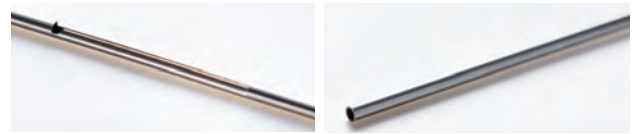
MP35N, Elgiloy alloy tubes

MP35N, ELGILOY合金パイプ

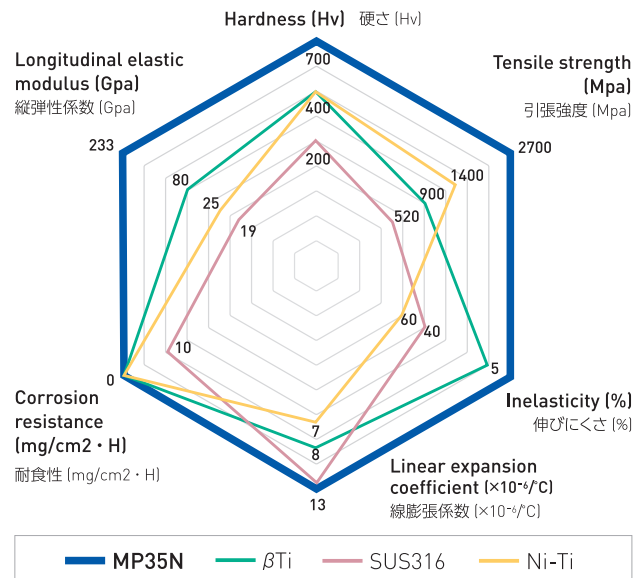
MP35N and Elgiloy are age-hardenable (to 700Hv) nickel-cobalt-based alloys that provide a unique combination of extremely high strength, toughness, ductility and outstanding corrosion resistance. They exhibit crevice corrosion resistance and stress corrosion cracking resistance in hydrogen sulfide, salt water, and other chloride solutions. Their strength, high elastic modulus and good corrosion resistance make them suitable materials for use in medical devices and dental products.

MP35N, ELGILOYは時効硬化 (HV700) 可能なニッケル-コバルトベースの合金で、極めて高い強度、靱性、延性に加え、抜群の耐腐食という独特な特性を有します。硫化水素、塩水、その他の塩化溶液においても優れた隙間腐食耐性及び応力腐食割れ耐性を持っています。

高強度、高弾性率値、良好な耐腐食性の組み合わせが必要な医療機器や歯科用製品の用途に適した優れた材料です。



Functional characteristics of MP35N, ELGILOY



Pull wire プルワイヤー

An ultra fine wire that is inserted inside a catheter and pulled by the tip. Nickel plating is applied to the tip and the stepped structure prevents a drop in tensile strength due to heat such as from laser welding (patent pending). SUS304 is used as standard, however, it is also compatible with the stronger MP35N and Elgiloy, in addition to any tubing with a wire diameter of $\phi 0.09$ or greater.

カテーテル内部に挿入し先端部品を引っ張る極細ワイヤーです。先端にニッケルめっきを施し、段差を付け引っ張る構造になっており、レーザー溶接などの熱影響による引っ張り強度の低下を防ぎます。(現在特許出願中) 標準は、SUS304ですが、更に強度の高い、MP35N, ELGILOYにも対応可能です。線径は $\phi 0.09$ 以上から対応可能。

*Elgiloy® is a registered trademark of Elgiloy Specialty Metals.



CONTACT US

Propox CO.,LTD. 株式会社 プロボックス

Address 38-2 Hachijo Uchidacho, Minami-ku, Kyoto 601-8475, Japan

Tel: +81-(0) 75-204-3888 Fax: +81-(0) 75-204-3887 E-mail: info@propox.co.jp

住 所 〒601-8475 京都市南区八条内田町38-2

Tel:075-204-3888 Fax:075-204-3887 E-mail: info@propox.co.jp

URL: <https://propox.co.jp/>



proPox

Ultra-precision polishing to mirror finish

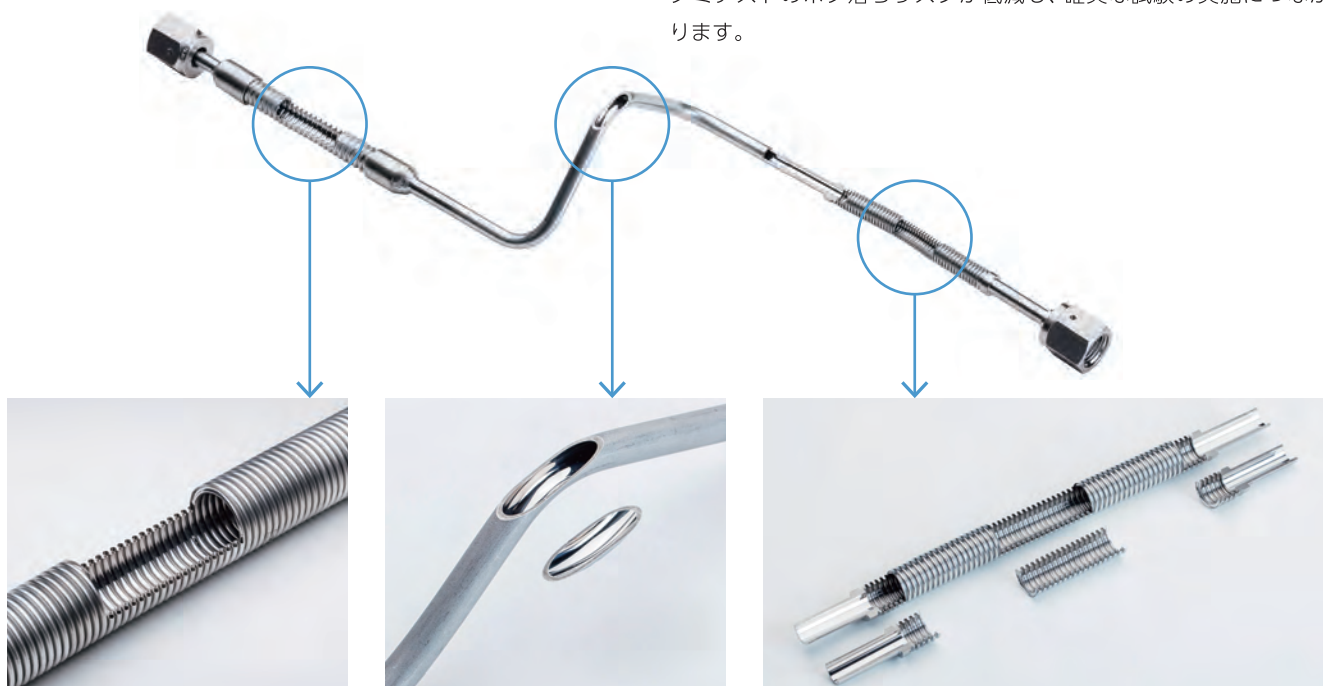
超精密特殊鏡面研磨

Our unique ultra-precision polishing technology has achieved a mirror finish on the surfaces of deformed tubes, tapered tubes, and tubes with different diameters, which is difficult or even impossible to polish with conventional technology.

困難・不可能と敬遠されてきた材料や形状（異径管、異形管、テーパ管）に対する超精密特殊鏡面研磨を、当社独自のオリジナル研磨技術で行います。

Compared with unpolished or electro-polished tubes, tubes with ultra-precision polished surfaces dramatically reduce turbulent flow in fluids passing through the tubes and reduce risks of cross contamination by drops of fluid from the pipes. Using this tube enables more reliable test results at medical facilities.

未研磨品・電解研磨品と比べ、超精密特殊鏡面研磨を施したチューブでは乱流発生を格段に抑えることができます。これにより、コンタミテストのポタ落ちリスクが低減し、確実な試験の実施につながります。



A mirror finish can be applied even on flexible tubes with a discontinuous interior wall at their crests, sides, and trough (material: SUS316L).

フレキシブルチューブ内面の山面・側面・谷面の不連続曲面に対しても鏡面仕上加工が可能です。（材質：SUS316L）



Comparison of polished inner surfaces inside the cylinders (material: SUS316L): Our ultraprecision polishing can be applied not only to SUS but to ceramic and titanium tubes.

ポンベ内面研磨の比較（材質：SUS316L）：材質はSUSに限らず、セラミックやチタンなどへの研磨も可能です。

CONTACT US

KYOEI DENKO Co., Ltd. 共栄電工 株式会社

Address 1-17-7 Kawagishi Kami, Okaya City, Nagano Prefecture 394-0048, Japan

Tel: +81-(0)25-521-1008 Fax: +81-(0)25-522-7801 E-mail: info@kyoei-dk.co.jp

住 所 〒394-0048 長野県岡谷市川岸上1-17-7

Tel: 025-521-1008 Fax: 025-522-7801 E-mail: info@kyoei-dk.co.jp

URL: <http://www.kyoei-dk.co.jp/>



Multifunction coating for medical device parts

医療機器部品へのマルチファンクションコーティング

Using our high-quality coating technology,
we meet the varied needs of medical device manufacturers.

当社の誇るコーティング技術を用い、医療機器メーカーの幅広いニーズにお応えしています。

Super Engineering Plastics Coating (SEP Coating)

SEP coating is an innovative new printing technology developed by our company. Compared with conventional coating, it provides the following advantages.

- Reduced costs as less material is required for coating.
- Since masking is not required, intricate curves and edges can be finished neatly.
- Film thickness can be easily controlled.

SEPコーティングは、当社が開発した革新的な印刷技術です。通常のコーティングと比較して以下のメリットがあります。

- 塗布材の量が少なくすむため、コストの削減を実現できます。
- マスキングをする必要がないため、繊細な曲線や見切りをきれいに表現できます。
- 膜厚管理が容易です。

Printing examples : PEEK. PTFE. PFA.



PEEK (Polyether ether ketone) printing

PEEK (ポリエーテル・エーテル・ケトン) 印刷

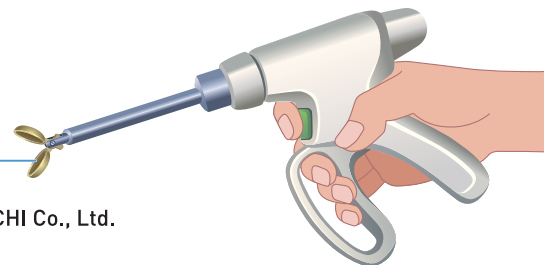
"Printing" is only performed on parts that require PEEK resin, which is often used on parts for medical devices. It can also be used for coating. Despite being plastic, it can be used continuously at temperatures of 250°C, and provides excellent heat resistance, chemical resistance, abrasion resistance, slidability, and insulation.

医療機器部品にも多く使用されているPEEK樹脂を必要とする部分だけに『印刷』します。コーティングも可能。プラスチックでありながら、250℃の高温で連続使用が出来る、優れた耐熱性を有し、耐薬品性、耐摩耗性、摺動性、絶縁性にも優れています。

Distal end of endoscopic surgical equipment

内視鏡手術用機器の先端部

Functional (insulating and non-adhesive) coating
機能性 (絶縁 + 非粘着) コーティング



* The above functional coating is made with coating technology from MIZOGUCHI Co., Ltd.

※ 上記の機能性コーティングには (株) ミゾグチのコーティング技術が活かされています。

CONTACT US

MIZOGUCHI Co., Ltd. 株式会社 ミゾグチ

Address Enrei Rinkan Industrial Estate 1723-39 Nishiyama,
Okaya City, Nagano Prefecture 394-0051, Japan
Tel: +81-(0)266-24-2333 E-mail: wordpress@miz-k.co.jp

住 所 〒394-0051 長野県岡谷市西山1723-39 塩嶺林間工業団地
Tel: 0266-24-2333 E-mail: wordpress@miz-k.co.jp

URL: <http://www.miz-k.co.jp/>



JQA-QMA15099
Main Factory
No. 2 Factory



JQA-MD0076
Main Factory



Precision Cutting and Joining Technology

精密微細切削加工と精密カシメ接合

Our high-precision cutting technology and unique joining technology using cold plastic deformation enable the joining with the following characteristics.

高精度な切削技術と冷間塑性変形を利用した独自接合技術により、以下の特徴を持った接合が可能です。

Joining without the adverse effects of heat

熱による悪影響のない接合

Joining of dissimilar materials

異種材料の接合

Joining with flexible parts

軟性部品との接合

Joining with very little variation in strength

強度のばらつきの少ない接合

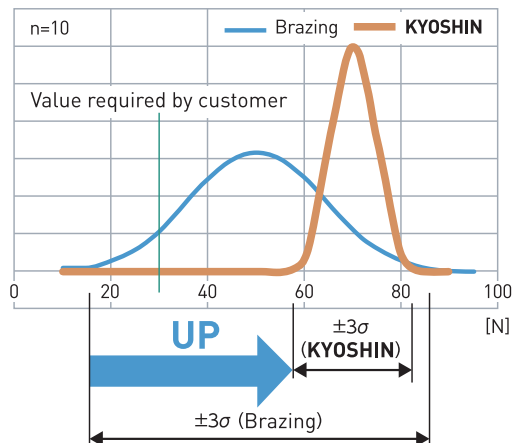
Watertight joining

水密性を持たせた接合

Joining strength and variation

接合強度とバラつき

OD: $\phi 0.7$ mm



Example applications 適用例

Joining technology suitable for use in medical devices such as endoscopic instruments and catheters.

内視鏡処置具やカテーテルなどの医療機器に適用可能な接合技術です。



Integrated manufacturing from high-precision cutting to assembly

精密切削加工から組立までの一貫生産

Joining of dissimilar metal pipes

NiTi pipe (outer diameter: $\phi 0.7$ mm)

Stainless steel pipe
(outer diameter: $\phi 0.7$ mm)

Joining of coil sheath and cutting parts

Stainless steel parts

Coil sheath
(outer diameter: $\phi 2.1$ mm
wire diameter: $\phi 0.4$ mm)

Joining of resin tube and cutting parts

Stainless needle
(outer diameter: $\phi 0.6$ mm)

Resin tube
(outer diameter: $\phi 1.1$ mm)

CONTACT US

KYOSHIN Co., Ltd. 株式会社 共進

Address 4650 Nakasu, Suwa City, Nagano Prefecture 392-0015, Japan

Tel: +81-(0)266-52-5030 Fax: +81-(0)266-52-3314 E-mail: contact@kyoshin-h.com

住 所 〒392-0015 長野県諏訪市中洲4650

Tel: 0266-52-5030 Fax: 0266-52-3314 E-mail: contact@kyoshin-h.com

URL: <https://www.kyoshin-h.com/>

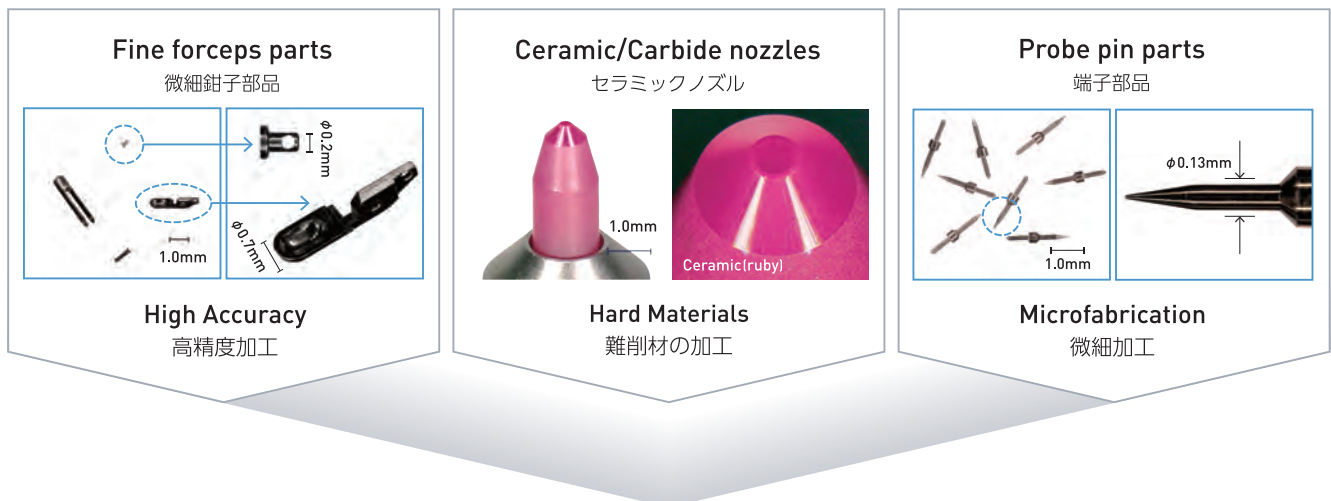


We have technologies for small parts processing and assembly

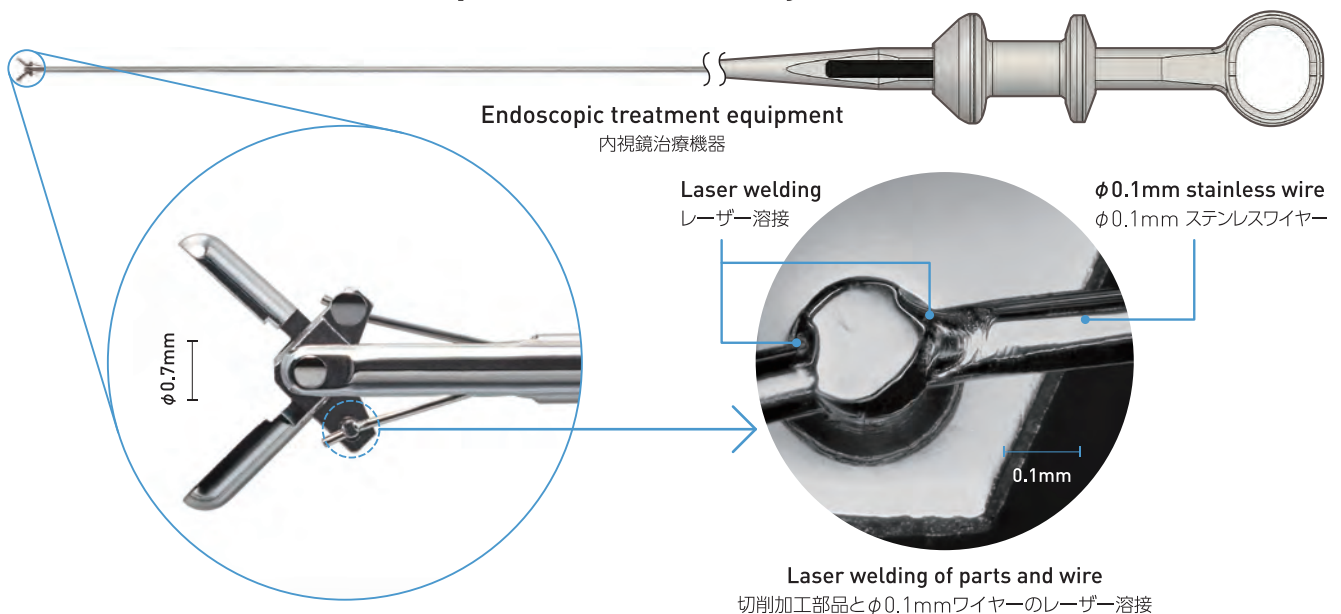
多彩な部品加工技術と組立技術

- Takashima Sangyo provides ultra-precision processed parts by using various technologies such as cutting, laser manufacturing, polishing and chemical treatment.
- We manufacture medical equipment using micro-assembly technology and micro-laser welding technology.
- 高島産業は切削加工を始めとする多彩な加工技術を駆使した超精密加工部品を提供します。
- 加工だけでなく、マイクロレーザー溶接等の精密組立技術を駆使した医療機器の製造も対応可能です。

Ultra precision machining 超精密加工



Ultra precision assembly 超精密組立



CONTACT US

Takashima Sangyo Co., Ltd.

高島産業 株式会社

Address 5695-6 Kanazawa, Chino City, Nagano Prefecture 391-0012, Japan

Tel: +81-(0)266-72-8833 FAX: +81-(0)266-82-3316

E-mail: info1@takashima.co.jp

住 所 〒391-0012 長野県茅野市金沢5695-6
Tel: 0266-72-8833 FAX: 0266-82-3316
E-mail: info1@takashima.co.jp

URL: <http://www.takashima.co.jp/>



QA-QMA14159
JQA-EM6568



ORAL APPLIANCE COMPONENTS
STENT COMPONENTS
Head office and Mikarino Plant



Pursuing ultra precision
Takashima

History

沿革

SESSA is committed to pursuing technological development to meet needs for ODM of various medical devices and the production of units and components of medical devices. The following introduces SESSA's history and examples of products developed by the ODMs and units and components that can be made public.

SESSAでは、多様な医療機器ODMや、医療機器用ユニット/部品製造のニーズに対応できるように、積極的に技術開発を実施しています。

多くの開発事例のうち、医療機器ODM、医療機器用ユニット/部品製造の例として、公開可能な一部の事例を、私たちの歩みとともにご紹介します。

2014	5 participating companies	2014 年	参加企業5社
APR	SESSA established	4月	SESSA結成
MAY	Prototype production of forceps for ϕ 2.4mm gastrointestinal endoscopes	5月	ϕ 2.4mm消化器内視鏡用鉗子を試作
AUG	Mass production of unit and parts of forceps for ϕ 1.6mm otoscopes begins	8月	ϕ 1.6mm耳内視鏡用鉗子のユニット/部品の量産開始
NOV	Exhibited at COMPAMED 2014 (Germany)	11月	COMPAMED 2014出展(ドイツ)
2015	5 participating companies	2015 年	参加企業5社
FEB	Exhibited at MD&M West (USA)	2月	MD&M West出展(米国)
OCT	Prototype production of forceps for ϕ 1.0mm respiratory endoscopes	10月	ϕ 1.0mm呼吸器内視鏡用鉗子を試作
NOV	Exhibited at COMPAMED 2015 (Germany)	11月	COMPAMED 2015出展(ドイツ)
2016	5 participating companies	2016 年	参加企業5社
FEB	Exhibited at MD&M West (USA)	2月	MD&M West出展(米国)
APR	Exhibited at MEDTEC Japan 2016	4月	MEDTEC Japan 2016出展(日本)
AUG	Prototype production of forceps for ϕ 0.7mm respiratory endoscopes	8月	ϕ 0.7mm呼吸器内視鏡用鉗子を試作
SEP	Prototype production of injection needles for high-performance endoscopes with precision coil sheaths	9月	精密コイルシース高機能内視鏡用局注針を試作
OCT	Prototype production of injection needles for high-performance endoscopes with tubes joining dissimilar metals	10月	異種金属接合パイプ高機能内視鏡用局注針を試作
NOV	Exhibited at COMPAMED 2016 (Germany)	11月	COMPAMED 2016出展(ドイツ)
2017	5 participating companies	2017 年	参加企業5社
FEB	Exhibited at MD&M West (USA)	2月	MD&M West出展(米国)
APR	Exhibited at MEDTEC Japan 2017	4月	MEDTEC Japan 2017出展(日本)
OCT	Prototype production of ϕ 0.9mm EUS-FNB ultrasonic biopsy needle (sliding type)	10月	ϕ 0.9mm EUS-FNB超音波生検針(スライド式)を試作
NOV	Exhibited at COMPAMED 2017 (Germany)	11月	COMPAMED 2017出展(ドイツ)
2018	7 participating companies	2018 年	参加企業7社
APR	Exhibited at MEDTEC Japan 2018	4月	MEDTEC Japan 2018出展(日本)
OCT	Prototype production of ϕ 0.6mm submucosal injection needle (gripping type)	10月	ϕ 0.6mm粘膜下層局注針(把持式)を試作
NOV	Exhibited at COMPAMED 2018 (Germany)	11月	COMPAMED 2018出展(ドイツ)
2019	9 participating companies	2019 年	参加企業9社
MAR	Exhibited at MEDTEC Japan 2019	3月	MEDTEC Japan 2019出展(日本)
SEP	Prototype production of ϕ 0.6mm submucosal injection needle (special needle tip type)	9月	ϕ 0.6mm粘膜下層局注針(特殊針先式)を試作
OCT	Prototype production of ϕ 1.1mm EUS-FNB ultrasonic biopsy needle (forceps type)	10月	ϕ 1.1mm EUS-FNB超音波生検針(鉗子式)を試作
NOV	Exhibited at COMPAMED 2019 (Germany)	11月	COMPAMED 2019出展(ドイツ)



SESSA事務局 [(株) ナノ・グレインズ内]

〒392-0013 長野県諏訪市沖田町3丁目15 フロンティアビル5F

Tel: 0266-52-5370 E-mail: info@nanograins.co.jp

SESSA Secretariat

Address: 5th floor Frontier Bld. , 3-15 Okitamachi,

Suwa City, Nagano Prefecture 392-0013, Japan

Tel: +81-(0)266-52-5370 E-mail: info@nanograins.co.jp

<https://www.sessa.gr.jp/>



SESSAは、長野県中小企業団体中央会の支援を受けて活動しています。

Supported by Nagano Prefectural Federation of Small Business Associations, Japan.

小規模事業者持続的発展支援事業 共同・協業販路開拓支援事業

ALAYA <https://www.alaya.co.jp/>