

## 付加価値ある製品を 楽しく効率よく生み出す

- 納期相談
- コスト相談
- メイドインジャパン
- 試作可小ロット
- 量産対応



ワイヤ放電加工で、複雑な形状の加工が可能に

### 業務内容 特徴を出すため ワイヤ放電加工を選択

工作機のNC（数値制御）化や自動化を見据えて微細加工が可能なワイヤ放電加工を選び、大本和儀社長が昭和58年に創業。プラスチック成形メーカーの営業から転じた。「和を以て丸く大きく成長したい」と願いを込めて社名をつけた」と大本社長は話す。

バブル崩壊後は、仕事の減少をチャンスとみて1年に1台ずつ機械を購入した。一方で、12年には、自社ビルを購入した。一方で、平成20年のリーマンショックには設備投資を引き締め、借り入れの返済に集中。多様化するニーズに対し、時期に合わせた設備導入と人材育成の両面から柔軟に対応している。

### 強み ワイヤカットの 強みを発揮

現在、ワイヤ放電加工機を計16台保有し、うち大型機は6台保有。加工できる形状や素材は多様で、大本社長は「ワイヤカットは少量多品種での発注が多く、競争力があると話す。750mm×500mm×310mmという大型部品の加工ができるほか、ワイヤ放電加工で異形加工し、バイスや専用治具を使わずクランプ爪1つのみで仕上げた、嵌め合い加工も得意としている。

創業当初は電機関連の部品の加工が多かったが、最近は自動車の金型関連の売り上げが増えているという。

### 職場環境 気持ち良く働く環境を 整備し、仕事効率高める

大本社長は営業で来ていた現在の工場長をスカウトし、社内一丸となって技術力と

作業効率を高める取り組みを進めた。社員は有給休暇をしっかりととり、家族との時間を過ごせるように皆でフォローするようになった。大本社長は、「やっと自分の理想に近づけた」と話す。

待遇面のほか、作業環境にもこだわりを見せる。毎朝の朝礼で作業の進捗状況の確認をし、改善提案を奨励する。また社内は土足厳禁のほか、5S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）活動にも積極的に取り組む。作業で出る油污れを嫌って床を常に清掃し、工場の入口の床をオレンジ色に塗るなど工夫を凝らす。

### 後進の 今展 付加価値向上へ向けて 新設備導入

平成28年10月に、ピッチ加工精度は±3μmの高精度の加工機を1台導入した。「精度あるものを追究していきたい」と大本社長は今後を見据える。新しい加工機で、より精密さが要求される部品や人工股関節部品など医療機器関連分野を深耕していく。

同時に、ワイヤ放電加工において、材料特性や形状、機械の癖を熟知した技術者の存在が不可欠だ。社員にはワイヤ放電加工技能士の取得を奨励しており、資格を保有する社員らとともにさらに技術に磨きをかけていく。



上下異形状  
嵌め合い加工を  
得意とする



加工した五重塔は  
技術力の結晶