

株式会社ザオウ製作所

事業計画名

順送プレス金型・精密プレス金型の
短納期・低コスト化を目指した生産体制の構築

ワイヤーカット放電加工機導入により、金型製作の100%内製化
次はサーボプレス機導入で受注拡大を目指す



導入したワイヤーカット放電加工機で金型の素材を精密に早く切ることが可能になった。

事業の背景・目的

当社は金型の設計・製作をして、その金型による部品加工、プレス加工をメインに行っている。金型は自社内で製作しているが、量的に対応しきれない分は、従来からの協力会社に依頼していた。しかし、リーマンショッ

ク後、協力会社の数が減少し、コスト、品質面からも社内での供給量を増やさざるをえない状況になっており、既存の設備機械だけでは対応が追いつかなくなっていた。

企業データ

金型設計・製作、プレス加工、金型レス加工、二次加工等、部品製造。

レーザー加工による試作・小ロット生産から、最大能力250トンのプレス加工を中心とした生産活動を行っており、品質保証の目的により金型製作からプレス作業を社内中心とした生産環境としている



代表取締役社長 高橋 広成

代表者	高橋 広成
住 所	上山市仙石字大沢225
電 話	023-672-2237
F A X	023-672-2418
e-mail	ホームページお問合せより
U R L	http://zao-press.jp
設立年	昭和40年2月
資本金	4,500万円
従業員	85名

事業内容

複写機、自動車部品等の小型化、高精度化、多品種化に対応し、プレス金型の生産、リードタイムの短縮、コスト削減を実現するためにワイヤーカット放電加工機を導入した。

加工データベースを蓄積、運用する生産体制化を構築した。



ワイヤーカット放電加工機稼働の様子。

事業の成果

加工データベースを蓄積、運用する生産体制化を構築したことによって、短納期、低コスト化が実現した。

これまで外注していた協力会社に依存せず、社内で100%対応できるようになったため、利益率もあがっている。

また、コスト面だけではなく、品質管理においても、

100%内製化が可能になったことで、これまで協力会社によって品質に多少のバラつきがあった製品に関してもすべての製品に管理がいきとどくようになった。金型の設計・製造から部品加工、納品出荷に至るまで、一貫生産、管理体制を確実なものにした。

今後の展望

顧客の要望に応えられる金型の製作は、今回のワイヤーカット放電加工機導入により実現した。今後は、もう一つの柱であるプレス加工の充実を図るため、最新の300トンサーボプレス機を導入していく。

最新サーボプレス機導入と、新たな部品加工を可能にする金型技術の向上と精度改善に取り組み、機械的な制約やコスト・納期面で受注に至らなかった部品の受注獲得を目指す。



ワイヤーカット放電加工機によって製作した金型。