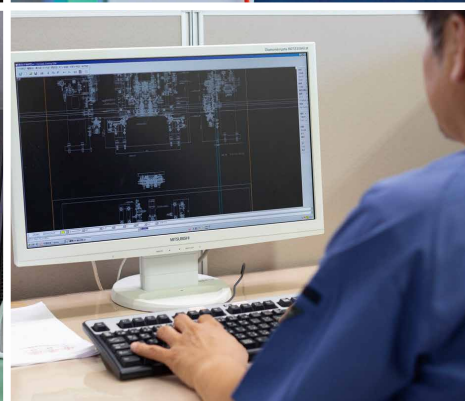
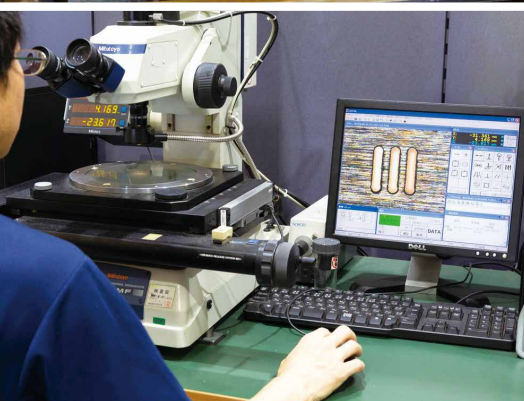
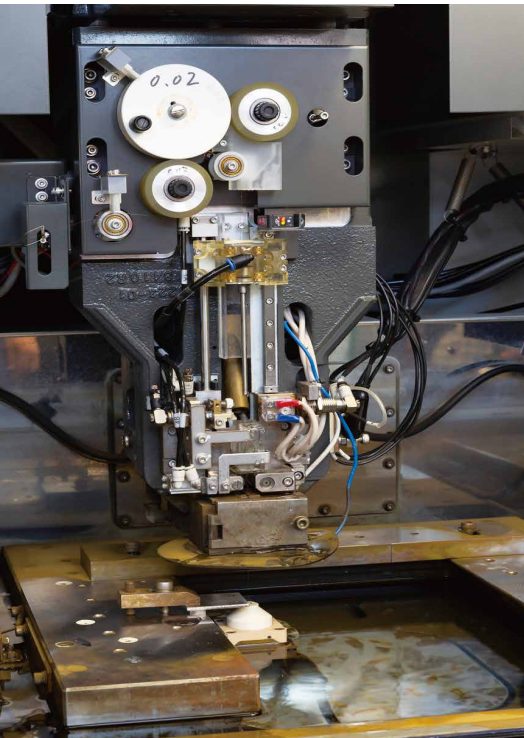


コンデンサーの極小化ニーズに対応した 高精度ワイヤー放電加工機の導入



2	1
3	4

1／微細加工を行う高精度ワイヤー放電加工機（PA05S ADVANCE）。図面を見て担当者が部品ごとに全てプログラミングし、パネルにて一括操作。2／ワイヤー径φ0.02～0.1mm。ワイヤーから放電して部品加工する。環境温度によって精度が変化するので管理が重要。3／目視不能な微細な加工部分（長穴加工）を拡大し、検査。4／精密部品を製造する生産機械の設計。高い精度が求められ、その後の変更等にも全て自社対応可能。

柔軟で迅速な高精度部品加工を実現し、より強固な一貫生産体制に。

片山機械は精密部品を製造する生産機械を主に、設計から製造まで一貫した生産体制が特徴。「仕様合わせたカスタマイズ」「アフターフォロー」等のサービス充実により、高い評価と信頼を得ている。同社は加工精度小数点以下の世界で安定した品質を提供することで付加価値を確立、他社との差別化を図ってきたが、精密部品はワイヤー放電以外では加工不能なものが多く、一部部品を外注していた。そのため納期コントロール、コスト高等の課題があり、課題対策および長期的成長を見込み高精度ワイヤー放電加工機を導入した。

現有設備ではワイヤー径φ0.2mmの加工が限度だったが、導入によりφ0.02mmまでの超微細加工が可能に。加えて外注部品の内製化が実現し、納期が大幅に短縮。急な規格変更や試作依頼に対しても迅速な対応が可能となり同社の付加価値が向上した。さらに外注から内製することで加工単価が削減でき、コスト削減、収益性の向上へとつながった。また同機械は加工情報をデータベース管理することができるため、多様な要求への対応がスムーズに。部品加工技術の向上と技術者育成が進むことで競争力強化にもつながっている。

注目すべき 成果

納期短縮とコスト削減、生産性が大幅に向上。

φ0.02mmまでの超微細加工が可能なワイヤー放電加工機を有するのは県内でも少数。外注部品の内製化により納期が1カ月以上短縮でき、柔軟かつ迅速に対応できる生産体制を構築。それに伴い約4割のコストダウンも実現した。

事業活動の 付加価値

部品加工だけでなく周辺機器の生産が可能に。

加工技術と変更融通性の向上により、ワイヤーによる試作依頼が増加。同社の付加価値がさらに確立され、部品加工だけでなく周辺部品の受注が増大した。技術者育成が進むことで、自社開発力・取引先への提案力もアップ。

今後の展望

さらなる精密化と自動車、印刷業界への展開も。

部品内製化により取引先の利便性が向上したことで「本体」受注の拡大も期待できる。極小精密部品はあらゆる市場の製品で使用されており、今後は自動車業界、印刷業界への事業展開も目指す。

ものづくり専門員から一言

ものづくり補助金で 企業の可能性を広げる 技術を取得。

精度φ0.02mm加工技術の自社保有は、部品単品から周辺部品を含めた一括受注への変化を促し、景気の波を受け減少した売上高を押し上げた。根強い精密機器需要のなか、新たな事業展開も視野に入れ、小ロット多品種対応高付加価値経営に磨きをかけている。

こんな会社です！



代表取締役
片山 博行さん

独自の技術でゼロから創出。 唯一無二のものづくり集団。

当社は創業70年。各種自動化機器、精密部品等をお客さまからの完全受注で製造しています。要望に合わせて一点一点手作りしているので、一つとして同じものはありません。さらに、設計、加工、組立、制御、管理まで、一貫した生産体制で対応できることが最大の強み。時代やお客さまのニーズの変化にもきめ細やかに対応し、徹底した品質追求により、他には真似できない技術と信頼を構築してきました。当社の社員はみな、ものづくりが好き。ゼロから創出する達成感と喜びを原動力に、向上心と誇りを持って、日々取り組んでいます。

片山機械 株式会社

代表者／代表取締役 片山 博行
設立／昭和42年（1967年）6月
（創業昭和21年9月）
資本金／1,000万円
従業員数／33名
事業内容／自動化機器類の設計・製作、
精密部品加工
〒918-8014 福井市花堂中2丁目22-3
☎0776-36-4656 FAX.0776-35-4011
E-mail khym@katayamakikai.co.jp



超微細加工された極小コンデンサー生産機械に関わる重要部品。



本社・工場