

会社経歴書

経歴書

商号 株式会社 大日工業
DAINICHI INDUSTRY Co., Ltd.

所在地 〒581-0035
大阪府八尾市西弓削2-4
TEL 072-920-2333 FAX 072-920-2332

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

創立 昭和 51 年 8 月 1 日
設立 昭和 53 年 11 月 22 日
資本金 10,000 千円
上場区分 非上場
従業員数 50 名 (正社員 36 名, 嘱託 6 名, パート 8 名)

本社工場竣工 平成 10 年 5 月 5 日
敷地面積 1,650 平米
建物床面積 1,987 平米

事業内容 試作板金, 金型設計・製作, 切削加工,
プレス, 製品組立, 各種治具設計

役員 会長 林 凱弘
代表取締役 松本 清高
専務取締役 横畠 秀治
常務取締役 松本 めぐみ (2017 年 11 月 21 日時点)

取引銀行 みずほ銀行 八尾支店
参加団体 八尾商工会議所

ISO 認証取得 ISO9001 : 2015 (NSF-ISR/C0321864-IS2)
初回認定日 : 平成 20 年 5 月 19 日, 有効期日 : 平成 32 年 5 月 16 日
ISO14001 : 2015 (NSF-ISR/C0321864-EM2)
初回認定日 : 平成 20 年 5 月 19 日, 有効期日 : 平成 32 年 5 月 16 日

1978年 11月 22日	株式会社大日工業 設立 代表取締役 林 凱弘 就任
1990年 11月	レベラーフィルダー導入
1995年 10月	2.0Kw レーザー加工機 ML2512LXP 導入
1997年 3月	ユニバーサルブレーキプレス導入
1998年 5月	新本社工場竣工
2003年 10月	3.6Kw レーザー加工機 ML2512LVP 導入
2005年 10月	ワイヤ放電加工機 FA20F 導入
2006年 1月	高回転型マシニングセンタ MILLAC- 44V のべ 8 台導入
2006年 11月	大物切削用マシニングセンタ MILLAC- 761V 導入
2007年 6月	0.3Kw 超微細レーザー加工機導入
2007年 9月	経営革新計画企業承認 (大阪府指令経支第 1059-112 号)
2008年 5月	ISO9001, ISO14001 認証取得
2008年 10月	第 11 回関西機械要素技術展(M-Tech) 出展 (以後毎年出展)
2009年 6月	第 13 回機械要素技術展(M-Tech) 出展 (以後毎年出展)
2009年 7月	「ナノバブル発生装置」特許出願 (特許 5390285)
2009年 8月	業務用マイクロバブル発生機 販売開始
2010年 3月	超薄物加工用サーボプレス導入
2014年 6月	「連続凝集分離浄化装置」特許出願 (特願 2014-141658)
2014年 8月	3D レーザースキャナ測定機 FARO ScanArm 導入
2014年 10月	ワイヤ放電加工機 MV1200R 導入
2015年 4月	代表取締役交代 代表取締役 林 凱弘、会長就任, 取締役 松本清高、代表取締役就任
2015年 9月	「大阪ものづくり優良企業賞」授賞
2015年 11月	2.7Kw レーザー加工機 ML2512eX 及び 富化窒素供給装置導入
2016年 3月	画像寸法測定機キーエンス IM-6225 導入
2016年 11月	経営力向上計画 認定 (20161110 近畿経向申第 2 号)
2016年 11月	オイルミスト回収装置導入 [職場環境改善施策]
2017年 4月	非接触 3次元測定機 VL-320 導入
2017年 9月	画像寸法測定機キーエンス IM-7000 導入
2017年 11月	サーボプレス 200t AIDA DSF-N1-2000A [高剛性ストレートサイトフレーム型]導入

設備一覧

ソフト	台数	使用目的
3DCAD	3 台	3Dデータから2Dデータへ変換
3DCAD (金型用)	1 台	3D形状金型作成用
2DCAD (金型用)	2 台	2D形状金型作成用
3D/CAD/CAM	11 台	3D形状の切削加工用
2D・板金用	4 台	板金展開・2DCAD 形状作図用などに使用
2D・板金用	4 台	ネスティング・複雑な加工条件時などに使用
板金設備	台数	加工内容
レーザー	3 台	切断加工・絞り後切断加工 加工範囲 1224*2428
微細レーザー	1 台	φ0.3 の穴加工から微細切断加工可能 加工範囲 500*500
ブレーキプレス	12 台	曲げ加工 (0.01 単位で調整可) 油圧の圧力での調整
サーボブレーキ	1 台	板バネの曲げ加工 油圧より繰返し精度安定
サーボプレス	1 台	成形加工 (仮型)・絞り加工 t200 はクッション仕様
クランクプレス	5 台	成形加工 (仮型)・絞り加工 t150・t200 はクッション仕様
油圧プレス	1 台	成形加工 (仮型)・絞り加工
溶接	4 台	アルゴン 2 台 (t0.3 以上) 半自動 1 台 マイクロティグ溶接機 1 台
スポット	2 台	交流 1 台 (鉄・SUS) t1.6/t1.2 直流 1 台 (アルミ・黄銅) t1.2/t1.2
カシメ機	2 台	板金にピンカシメ加工 (φ1~φ10 カシメ頭)
切削設備	台数	加工内容
マシニング	3 台	最大 1540×760 X660 の加工が 1 工程で加工可能 6 千~8 千回転
マシニング	8 台	最大 560×410 X410 加工が 1 工程で加工可能 2 万回転
マシニング	4 台	最大 600×1000 X300 までの加工が 1 工程で加工可能 8 千回転
フライス	3 台	丸物の 2 次加工・荒削り加工・金型穴明け加工
ラジアル	2 台	穴あけ・タップ加工
旋盤	2 台	丸物の加工
複合旋盤	1 台	最大加工径：φ430mm、最大加工長：450mm
研磨	2 台	平研磨 L600*L400・ 整形加工 L300*L100
ワイヤー	2 台	350×500 (最大 t250・t300) の加工可能。テーパ角度は最大 15°
品管設備	台数	使用目的
3D スキャナ	2 台	製品を 3D スキャナにて取り込み、3 次元データと照合が可能
3 次元測定機	2 台	X・Y・Z の寸法を同時に測ることができ、高精度に測定することが可能
画像寸法測定機	2 台	精度±0.5μm、ワイド視野、可変照明
光学顕微鏡	1 台	コンピュータの画像処理技術を利用し、高精度に測定することが可能
表面粗度計	2 台	表面の粗さを測定
ピンゲージ		0.025 間隔で φ0.1~φ12.975 まで完備