

株式会社大成工作所

全員がマネージメント・エンジニア
結束力の良きで勝負する

- 納期相談
- 企画力自信有
- コスト相談
- オンライン技術
- メイドインジャパン
- 試作可小ロット



工場での加工風景

業務内容
全員野球がモットー

10㎜以下の微細な部品加工から生産設備の装置組み立てまでを手がけている。電子部品メーカーや自動車部品メーカーの製造ラインの装置組み立てや精密部品の加工のほか、治具も製作。スマートフォンメーカー向けにスリッチを製造する装置を手がけた実績もある。『全員野球』をモットーとしており、技術力と経営感覚を持つという『マネージメント・エンジニア』を社員全員が目指している。

強み
週二回のミーティング
が生産管理の肝

「生産管理はデジタルとアナログの融合にて行っている。アナログな方法は重要な情報共有となる」と岩倉由浩社長は自社の生産管理の特徴についてこう語る。生産管理システムに入力している間に作業が終わってしまうため、白板を使ってペンで作業の進捗や作業情報などを書き込みリアルタイムで管理している。さらに毎週月曜日に1時間30分ほどの時間をかけてミーティングをすることを欠かさない。全ての仕事や進み具合を社員全員が把握しているため、「Aさんが大変やな」となると自然に他のメンバーがサポートする」という。こうした取り組みは納期を守るだけでなく、新しい機械を覚えるチャンスにもなっている。

社自製
部品加工から
装置の組み立てまで

創業当初は、ミシン部品を生産。昭

和38年に大手電子部品メーカーと取引を始めたことをきっかけに、生産設備関連の仕事に進出した。制御装置は外注するが、部品加工や組み立て、性能検査を手がける。これまで大手電子部品メーカー関連の仕事が中心だったが最近では、自動車関連や医療関連の受注も伸ばし、新規分野の開拓を積極的に進めている。またφ10μの微細穴加工も実現しており加工技術の挑戦も行っている。



手がけた医療関連機器について語る岩倉社長

今後の展望
設備投資と海外拠点で
受注増やす

3期連続で黒字を達成しており、利益率は10%を越すこともあるなど収益性の良さも強み。こうした背景のもと、平成25年度中に基礎的な加工を補完するねらいで設備投資を実施、小型汎用旋盤・三次元測定器・エアロラック装置などを導入する。岩倉社長は、「これまでに無かった社内技術や技術レベルの向上に取り組みたい」と意欲的。海外展開も視野に入れている。平成25年3月にマレーシアを視察した。取引先の工場があり、そこに食い込むため、「現地で部品や装置の手配から組み立てまでを手がけられないか考えている」と夢を膨らませる。

COMPANY PROFILE

株式会社大成工作所

大阪25

ISO 14001

当社の歴史

現社長の父が昭和25年に大阪市東成区でミシン部品の針棒メタルの製造・販売を開始。先代社長がミシン部品の技術を生かし、ポットモーター部品のインナースピンドルとロータスピンドルを製作。その後、電子部品メーカーの治具や粉末成形金型や省力化設備を手掛けています。今後も新しいものづくりに挑戦し、進化しつづけます。

「技術力」「提案力」「結束力」で高精度部品・装置組み立てまで単品・短納期で製作します。

代表取締役社長 岩倉 由浩さん



■主な事業内容
生産設備の装置組み立てや精密部品加工や試作、治具の製作

■主な取引先（納入先）
電子部品メーカー、自動車部品メーカー、半導体メーカー、医療機器メーカー

住所／〒576-0054
交野市幾野
06-26-4
TEL／072-891-4800
FAX／072-891-7911
創業／昭和25年5月
設立／昭和45年9月
資本金／1,000万円
従業員／15名

<http://tai-sei.com/>