

会社経歴書

 株式会社 大日工業

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

会社沿革

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1540×760×660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560×410×410加工が1工程で加工可能 2万回転
マシニング	4台	最大600×1000×300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
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 t 250・ t 300) 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