



①大型の金属材料も試作可能に
②M Cもフル稼働
③加工作業途中の部品
④職人の目で検査
⑤製品の一例

だい こう せい さく しょ
有限会社 大幸製作所



代表取締役
たかはし ひろあき
高橋 博明さん



長年の経験による勘と技術力による信頼がロコミで新規顧客を呼び

「どんな仕事も手を抜かず、受けた以上、責任を持ってやり抜く」という職人気質で長年に渡り信頼を築き上げてきました。手間を要することの多い試作品でも真面目に対応してきたことが取引先の安心感につながり、それがロコミとなって新しい顧客を呼び入れています。今は従来からの取引先との対応を優先しており、本格的な営業の開拓はまだ手控えています。しかし、平成29年の2月には新しい社員も採用して、徐々に営業拡大へ向けた布石は打ちつつあります。これからは評判の高い職人技を生かして積極的に営業を行っていきたくと思っています。

- 主な事業内容
摩擦、摩耗、衝撃、耐久などの試験機に使われる部品の加工
- 主な取引先(納入先)
株式会社 株米倉製作所

住 所 / 〒570-0043
大阪府守口市南寺方東通4-18-14
TEL / 06-6993-0150
FAX / 06-6993-5686
創 業 / 昭和57年 3月
設 立 / 昭和61年 12月
資本金 / 300万円
従業員 / 3名

職人技で信用を築き上げる 若手との連携で業容拡大を目指す

事業内容と沿革

各種試験機向け切削加工で実績を積む

昭和57年3月に大阪府守口市内で創業し、昭和61年12月に有限会社として設立した。平成16年3月にはマシンニングセンター(MC)を導入するに当たり、現在の地に移転した。さらに平成25年にもNC(数値制御)フライス盤を導入するなど、徐々に業容を拡大してきている。

同社では自動車メーカーなどで使われる摩擦、摩耗、衝撃、耐久などの各種試験機の部品を切削加工している。主な材料はステンレスとアルミ。安定性、信頼性が何より求められる

試験機などだけに、その部品においても加工作業には相当な注意を要する。高橋博明社長の長年の勘と経験は、製品外観のちょっとしたキズも見逃さない。

最近はその職人技を頼って引き合いが活発化している。「総じて去年1年間は忙しかった」と高橋社長は振り返る。平成29年2月にも新たに社員を採用して、まずはその職人技の継承を図っている。

強み

他ではできない仕事を職人技で解決

高橋社長には何より「ほかではできない仕事を引き受けてきた」という自負がある。実際、試作品なども多く、繰り返し納品しなければならない状態でも、手間を惜しむことがない。試作品向けの部品ともなれば、顧客との間を何度も繰り返してやり取りする必要も生じてくる。根気も必要だ。けっして派手な仕事ではないが、「引き受けた仕事は責任を持ってやり抜く」という一貫した姿勢が、長年にわたり取引先の信用を得てきた成果となって表れている。

設備はNCフライス盤が3台とMCが1台。図面を見て、0.01mm単位の精度を判断して切削加工する。外観にキズがあったときはその部分だけを直すのではなく、表面全体をその微妙な精度を確保しながら削り直していく。「そこまですなくても」と思うようなことでも、その姿勢は変わらない。

忙しいときは近くの協力会社に外注をお願いすることもあるが、「どこにも出しても恥ずかしくない製品を作っている」と胸を張る。だから、顧客から口伝えで、ひずみなどの問題でほかではできなかった仕事が出て、「営業に力を入れなくてもここまでやってこられた」と振り返る。

取り組み

新規設備で作業時間の短縮と加工精度を高度化

しかし、いくら職人技で勝負しているとはいえ、2年前にNCフライス盤を導入する以前は、顧客から求められる技術も増え、納期も短納期化していることもあって、それまでの機器だけでは年々増え続ける要求に応えることが困難になっていた。

これに対して、作業時間の短縮、加工技術、加工精度をより高度化する目的でそのNCフライス盤を導入した。導入後は、既存の機械では対応できなかった大型の金属材料の試作もできるなど、予想以上の成果を得ることができている。

例えば、それまでのフライス盤では3時間程度の作業時間が必要だったアルミ材料の加工が、導入後は半分に短縮できたことや、穴加工についても0.01mm以下の精度にまで対応できるようになっている。

また、粗削りからいったん仕上げを行い、最終仕上げの順番で行っていた加工も、粗削りから最終仕上げへと中仕上げを省くことで、作業時間の短縮につながることもできた加工もある。

今後の展開

更なる増員、営業力の強化へ技術の伝承が鍵

同社では現状、新規の引き合いはあるが、今は生産能力の問題から積極的な営業活動は行っていない状態にある。しかし、思った以上に引き合いが活発化していることから、2年から3年先にはさらに増員して技術の継承に力を入れ、新規の顧客も積極的に受け入れていこうとしている。また、その先には機械の更新時期に合わせた入れ替えも徐々に行い、その際にはさまざまな用途の加工部品を手がけていきたいとしている。

一般的に技術伝承の場にあっては、習う側の努力と教える側の息がピッタリと合ったときに、早期かつ的確な伝承がなされるといわれる。社員の増員や機械の入れ替え時はそのいいチャンスでもある。これから高橋社長の持つ技術をいかに若い社員に伝えられるか、若い従業員との連携次第で、同社の将来展開は大きな広がりを見せようとしている。