

職人技を活かす切削加工で、 長きに渡り取引先の信頼を獲得

昭和57年3月に守口市内で創業、昭和61年12月に有限会社として設立した大幸製作所。平成16年3月のマシニングセンタ導入に際し、現在の地に移転した。平成25年にはNCフライス盤を導入し、徐々に業容を拡大させている。

事業は、高温加熱炉をはじめ各種試験機の部品を中心とした切削加工だ。取り扱う材料はステンレスやアルミ、鉄に加え、真鍮や他の金属にも対応。角材切削のスペシャリストとして、安定した品質の製品を製作し続けている。

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

■主な事業内容

各種試験機に使用する部品の切削加工

■主な取引先（納品先）

試験機メーカーなど



有限会社大幸製作所



代表取締役

高橋 博明さん

長年培った職人の勤と技術力で、 取引先との信頼関係を構築する

「どのような仕事も手を抜かず、受けた以上は責任を持ってやり抜く」。そんな意気込みで、長年に渡り取引先との信頼関係を築き上げてきました。手間を要する試作品の依頼や、短納期での緊急の依頼などにも実直に対応してきたことが、取引先の安心感につながっていると自負しています。

多方面からいただく新規取引のお声がけはありがたい限りですが、現在は従来の取引先との対応を優先し、本格的な新規顧客開拓は手控えています。しかし今後は、評判の高い職人技で貢献できるよう、積極的に新規取引を進めていく所存です。



MCもフル稼働



金属加工

プラスチック加工

機械

部品部材

生活・環境

極み

他ではできない 緊急の依頼も少数精鋭 スタッフが解決

同社の従業員は3名と多くないが、個々の技術力が高く、精度の求められる部品を得意としている。100分の1という高精度の製作が可能で、他社ではできない緊急の依頼にも迅速丁寧に対応。そんな技術力と姿勢が信用となり、長期にわたり取引を続ける顧客が多い。

取り組み

高精度を追求する ためには決して 手間暇を惜しまない

マシニングセンタを使えるものは自動化し、細部の微調整はNCフライス盤を使い手作業で加工する。加工時にひずみが出る材料は、長年の経験に基に状態や気温などを考慮して作業。高精度な製品づくりを実現するため、工程や手間を惜しむことはない。

今後の展開

新規取引先への 営業強化と技術の承継が 今後のポイント

同社で製作する部品は継続使用されるものが多いため、基本に忠実で高精度な加工が信条。今後は、その姿勢を維持しつつ、数多く寄せられる単発の新規依頼を、顧客開拓につなげたい考えだ。ものづくりに関心がある若手への技術承継にも、力を注いでいく。

推しポイント

福利厚生・働く魅力 職場環境

少人数の強みと
技術力を活かした
高精度の製品作り

現在の従業員3名は、全員が長期にわたり継続勤務中。社長は70歳を過ぎた今なお現場に立ち、製品の精度に関して非常に厳しくこだわり続けている。一方、従業員の現状に配慮する人情家でもあり、一定以上の精度が担保できていれば仕事の進め方に関して干渉することはない。

製作機械をプログラム入力で操作する同社の業務は、ものづくりや機械に興味関心がある人には最適だ。パソコンを使用している人との親和性も高く、「若い人であれば作業方法もすぐ飲み込めるはず」とは現場の従業員の談。興味関心を深めながら、やりがいを感じて取り組める仕事だといえるだろう。



加工作業途中の部品



職人の目で検査