



3次元測定器を用いて検査を行う

Company Profile

有限会社大阪製作所

住 所／〒581-0853
八尾市楽音寺5-137
創 業／昭和34年
設 立／昭和44年
資本金／300万円
従業員／15名
T E L／072-941-1813
F A X／072-941-8630

■主な事業内容

半導体製造装置精密部品・
医療分析機器精密部品・自
動車関連機械部品の製造

■主な取引先

半導体、液晶関連、医療分析
機器、自動車関連、工作機械
などのメーカー



当社のセールスポイント

ノウハウに裏付けされた
超精密加工技術を駆使
難しい課題を解決します。



代表取締役社長
後藤 良一さん

新しい市場を模索していた頃、トヨタの「独自のものづくり」にヒントを得て、新たな技術開発に着手しました。それが微細穴加工です。産学連携による共同開発にも積極的に参画し、常に自社の技術を磨く努力を続けています。アルミの鏡面加工、ネジのバリ除去など、技術的な課題をぜひ、ご相談ください。ノウハウに裏付けされた技術でトライします。

100 μ mの微小穴も 美しいバリなし処理で

有限会社大阪製作所

<http://www.osaka-jp.net/>



完全にバリのない精密部品

半導体分野でニーズの高い 滑らかな深穴加工を実現

マイクロドリルによる微小深穴加工、微細バリ取りといった金属加工技術が、半導体、医療分析機器などの分野で高評価を得ている大阪製作所。受注例は、1m超のSUSパイプに100 μ mの穴を500か所開けるといったもの。非鉄金属に10 μ mまでの安定した穴あけが可能で、バリを完全除去した美しい製品ができる。

「技術は朝一夕では取得できません。専門家に教えるを請いながら、地道に取り組んできた成果です」と後藤社長は話す。機械化の時代とはいえ、ものをつくるのは、やはり「人」。同社の強みは、日々の実践をデータベースとして蓄積してきた勤勉さにある。24時間恒温管理の検査室に3次元画像測定器を導入し、品質保証にも心血を注いできた。

「加工データを社内でも共有する仕組みも整えています。加工の進捗状況、クレームなど一切の情報を網羅するもので、担当する作業の前後工程も把握できます」。不良品にも全社で対応する体制により、顧客からの信頼を勝ち取っているのである。

微細・微小・超精密加工技術と 大型加工技術との融合

農機具や一般産業向け機械の部品加工に始まり、精密機械部品加工へとシフトした同社。1990年前後の半導体産業の成長に着目して、関連の展示商談会に通うなどして、半導体製造装置精密部品における課題や技術動向を勉強した。

しかし、半導体関連企業は関西には少なく新規参入しやすい環境にあつたわけではない。そこで諦めてしまいたいようなものだが、「立地がよいからこそ、独自の技術を武器にしようと考えました。アルミ、ステンレスの加工技術はあるのですから、活かしたかったのです」。試行錯誤を経て2000年には、

厚み200 μ mの樹脂に50 μ mの穴約500個を8・5分で開けることに成功。レーザより高速の加工である。しかし、技術を開発したからといって、受注につながるとは限らない。同社が成長を遂げた要因は、「市場に求められる技術」を追究し続けた点にある。

現在目指しているのは、微細・微小・超精密加工技術と大型加工技術との融合だ。200 μ m～300 μ m角の面積に微小穴を安定的に開けるような量産化技術であり、燃料電池の分野を視野に入れている。市場を見極め、「自社ならではの技術」を形にしてきた同社。そのたゆみなき挑戦は続く。



大型加工部品