大伸ダイス工業 株式会社

耐摩耗工具・金型の技と知恵を磨き”対応力“高める

納期相談
企画力自信有
コスト相談
メイドインジャパン
試作可小ロット

円筒研削盤で加工

業務内容 多様な設備で高精度の超硬合金加工を実現

超硬合金の加工が得意で、自社製品の引き抜き加工用工具のほか、冷間・熱間鍛造用金型やプレス加工用金型、インパクト加工用金型、精密機械部品などを手がける。中でも創業当時から製作する引き抜き加工用工具は売り上げの40％―50％を占める主力製品。引き抜き加工用工具は自動車、ゴルフシャフト、OA機器、弱電設備などに使用される棒材、管材の製作に用いられる。

研削盤や放電加工機といった加工設備と、金型のケース部品と超硬合金部品を焼き嵌める工程で用いる電気炉などの設備約30台に加え、3次元形状測定機を始めとした測定設備をそろえ、マイクロメートル単位の高精度な加工に対応。工程や金型の設計から製造まで一貫して請け負う。

強み 職人技で短納期に対応、”特急“での仕上げも

短納期のニーズに応える体制が万全だ。工具を内製し、種類も豊富にそろえており、大手メーカーに比べて迅速に仕上げられる。さらに、”特急対応“も可能という。経験豊富なベテラン職人が、汎用の研削盤を使い単品を即時に加工できる。受注内容に合わせ、量産向きのNC（数値制御）研削盤と使い分ける。

現在、NC機は設備約30台のうち11台。今後は汎用機をNC機に順次入れ替えて一定量の注文も受けられるようにし、汎用機との比率を半分ずつに高める考えだ。

工法開発 研削や放電加工を切削に置き換え加工時間を短縮

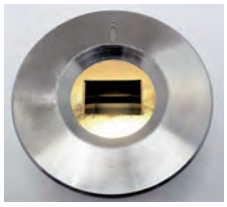
高い技術力を支えてきたベテラン職人の減少に備えて、10―20年先を見据えた取り組みを進める。蓄積してきた技術を引き継ぐためのデータ化に加え、着手したのが新たな加工方法の試行だ。研削を切削加工機による切削に置き換え、工程短縮や費用低減を目指す。

例えば、研削と手仕上げを切削加工とバフ仕上げで試すと、従来に比べて約50分短い約30分で加工できた。放電加工と研削で8時間半かかっていた金型製作も、切削加工機を使うことで31分と大幅に短縮できた。こうして切削加工の活用範囲を広げ、追加導入も計画する。

今後の展望 生産管理体制改善で顧客対応強化、社内も改革

いっそうの短納期化に向け、生産管理システムも導入する予定。毎月修理などを含め2,000点もの案件を抱える中、進捗状況を把握して顧客対応を迅速にする。具体的な納期の提示により、顧客も生産計画が立てやすくなると見込む。

平成29年4月には社内組織を改編し、製造部門内に2つの課を新設して各部署の役割分担や責任を明確化した。研修の資料を刷新し社員の基本知識を底上げする改革も始まった。創業家の三代目として入社した川島幸大（こうだい）取締役が活動の中心だ。川島取締役は「社員主体の会社に変えていきたい」と目標を掲げる。



異形ダイスの加工も短納期で対応

得意技術を生かした加工サンプル

当社の歴史

創業以来約50年間、超硬合金加工のスペシャリストとして技術を磨いてきました。「一人ひとりの個性を尊重し、創意工夫を重んじ、社会に貢献する活気溢れる企業」という経営理念に対し社員一丸となって取り組んでいます。今後も短納期など対応力を強化し、いっそうの“QCD”向上を追求します。

取締役 川島（こうだい） 幸大さん

http://daishindaisu.co.jp/

大阪29

主な事業内容
引き抜き加工用工具、金型、精密機械部品の製造販売

主な取引先(納入先)
伸線・みがき棒鋼メーカー、鋼管・パイプメーカー、自動車部品メーカー、耐摩耗工具系商社

●住　所　〒547-0001 大阪市平野区加美北7-7-10
●TEL　06-6791-6097
●FAX　06-6794-1243
●創　業　昭和40年2月
●設　立　昭和43年4月
●資本金　1,000万円
●従業員　18名