

会社案内



株式会社 大成工業

Taisei-industry Co., Ltd.

精密板金・レーザー加工

<http://www.taisei-industry.co.jp>



(株)大成工業

ステンレス加工専門 春日部工場

経営理念

基本方針 信頼される企業

行動方針 顧客第一としあらゆる顧客のニーズに対応し 迅速かつ安心できる商品を提供する。

会社概要

社名 株式会社 大成工業（英語社名：Taisei Industry Co., Ltd.）
 創立 昭和 63 年（1988 年）4 月
 資本金 7 千万円（2007 年 4 月現在）
 社員数 56 名（2017 年 8 月現在）
 敷地面積 本 社 工 場：敷地 3500㎡ 建物 2000㎡
 春日部工場：敷地 1980㎡ 建物 1200㎡
 各種役員・資格 ISO9001 および ISO14001
 代表名 代表取締役社長 古屋 立夫



代表取締役社長 古屋 立夫

事業内容	金属製品の製造および加工 ステンレス・アルミ・スチールの加工製造 精密板金・ダクト・製缶・制御盤等 レーザー加工
事業許可	一般建築業 建築板金業 埼玉県知事 一般建築業 管工事業 埼玉県知事 一般建築業 電気工事業 埼玉県知事 機械工具商 埼玉公安委員会許可
会社沿革	平成元年(1989年)3月 旧大宮市宮ヶ谷塔にて創業。有限会社 大成工業 資本金 500 万円。 平成 9 年(1997 年)10 月 株式会社 大成工業とし増資 資本金 2000 万円となる。 平成 15 年(2003 年)3 月 増資 資本金 7000 万円 平成 15 年(2003 年)10 月 工場、事務所所在地に移転 平成 16 年(2004 年)11 月 中国上海工場開設 現地法人 「張家港古屋科技開発有限公司」として生産開始。 平成 18 年(2006 年)12 月 「大成工業（張家港）機械有限公司」に改称。 平成 19 年(2007 年)3 月 関根商店 リサイクル事業部群馬営業所を設立 平成 27 年(2015 年)8 月 ISO9001-2008 取得 平成 28 年(2016 年)1 月 ISO14001-2004 取得 平成 29 年(2017 年)10 月 ISO9001-2015 取得、ISO14001-2015 取得
主要納入先 (敬称略)	株式会社前川製作所 株式会社松井製作所 オリヒロエンジニアリング株式会社 パーカー工業株式会社 大同工機株式会社 東都フォルダー工業株式会社 株式会社三裕プラントエンジニアリング 株式会社エフテック 有限会社サンシン

精密板金

高品質 短納期 小ロットに対応

チタン・ステンレス・アルミ、スチールの素材に合わせた高度な溶接と板金技術を持ち、精度の高さを要求される高品質の製品を自社一貫生産にて作り上げ、あらゆるお客様のニーズに応えられるよう熟練技術の継承体制を整えています。



機械設備

メーカー	名称	型番
アマダ	レーザー加工機	LC3015F1NT
アマダ	タレットパンチ	EM2510NT
アマダ	ハイブリットドライブベンダー	HDS2203NT
アマダ	ハイブリットドライブベンダー	HDS5020NT
アマダ	ベンディング金型一式	
相澤	ベンダー	APL-13025
相澤	ベンダー	APL-5513
アマダ	シートメタル用自動収納庫	AMASPACE-1551
アマダ	シートメタル用自動収納庫	AMASPACE-1548
北側精機	シートメタル用自動収納庫	KPS-4804
相澤	シャーリング	ADH-625
高速電機	精密メタル切断機	KCM-370
アマダ	アイアンワーカー	IW-45
REX	パイプネジ切り機	牛若 60A
日本ウエルディング	レーザー溶接機	SRY-45P
松下、日立	半自動溶接機 (15 台)	
松下	プラズマ切断機	
ナショナル	スポット溶接機 (2 台)	

作業風景



最新の設備で短納期を実現



熟練の技術



高品質加工



プログラム室
データや図面を基に、正確なプログラムを作成

自動車部品試作

最新の技術で高精度を実現

新たな挑戦と業務拡大を目指し、2013年12月マシニングを導入。
技術部門（金型、機械加工）を設立いたしました。

多年に渡る豊富な経験と知識と技術を生かし、設備のハイクオリティを進めるべく、
新時代・新技術に呼応した新たな飛躍に挑戦しております。

3DCAD、CAMによる金型や機械部品の加工、治具の設計、組立、プレス→レーザー
測定までの流れが一貫して可能となり、短納期、高品質な製品を作り上げていきます。



移動量 2050(X)×850(Y)×750(Z)
主軸最高回転数 6000回転



移動量 1000(X)×510(Y)×520(Z)
主軸最高回転数 10000回転





Komatsu NTC TLM-610
三次元5軸制御レーザ加工機



三起精工 トライアウトプレス 600t
STR-2015-600G

加工ストローク……………3100(x)×1900(y)×800(z)
 最大出力……………4Kw
 パイプ加工装置 4ツ爪チャック
 NC円テーブル JNC200……………把握範囲 外形φ4～φ180

機械設備

メーカー	名称	型番
OKUMA	マシニングセンター	MILLAC 852V II
OKUMA	マシニングセンター	MILLAC 561V II
大隈豊和	マシニングセンター	MILLAC 511V
大隈豊和	マシニングセンター	MILLAC 611V II
牧野フライス	NC フライス	AVIII NC-85
三起精工	トライアウトプレス 600t	STR-2015-600G
金豊	メカプレス 110t	OCP-110
コマツ	NTC 3次元レーザ加工機	TLM-610
Panasonic	TIG 溶接ロボット	TL-1800GIII
YLM	CNC パイプベンダー	CNC65S2RSM-4A 型
津田製作所	汎用旋盤	
SOLIDWORKS	3D CAD (2台)	
Space-E	3D CAD、CAM (2台)	
HSMworks	3D CAD (2台)	
Vero Software	レーザーオフライン	
YASUKAWA	MIG 溶接ロボット (2台)	MOTOMAN-MA2010

品質管理

精度の高い製品と良質のサービス

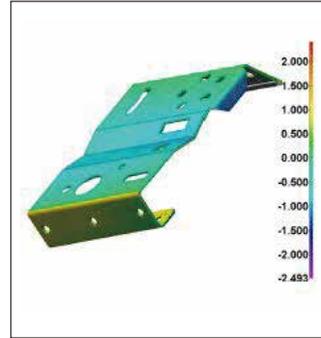
大成工業は ISO9001 を遵守し、お客様満足度を第一に掲げ、品質管理体制の向上を図っています。良い製品を作ることだけではなく、より良いサービスを提供するために、最新の測定機器を導入し、精度の高い製品づくりに努めています。



ISO9001 登録証



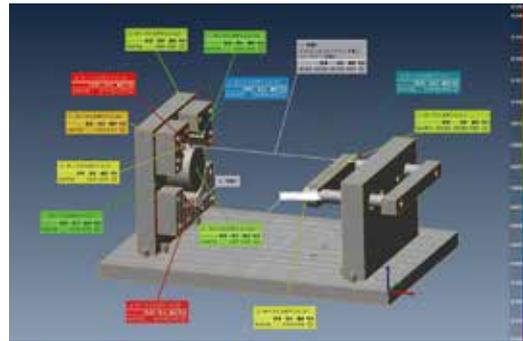
FARO 3次元測定機



レーザースキャン(非接触式)による測定画面



溶接マクロ検査



プローブ(接触式)による検具の測定

品質管理部門の設備

メーカー	名称
FARO	3次元測定器・FARO Edge ScanArm ES
Innovmetric 社	3次元測定器 CAD・PolyWorks Inspector
株式会社ミットヨ	デジタルノギス・ハイトゲージ・シリンダーゲージ・Rゲージ デジタルプロトラクター・マイクロメータ・ダイヤルゲージ デジマチックデプスゲージ・スキマゲージ



本社・工場

本社工場 株式会社大成工業

〒339-0024 埼玉県さいたま市岩槻区釣上 370 番地
TEL : 048-791-1888 FAX : 048-791-2888
工場敷地 3.500 m²
工場建物 2.000 m² (3階組立工場 400 m²)



春日部工場

〒344-0057 埼玉県春日部市南栄町 9-15
TEL : 048-753-5222 FAX : 048-753-6222
工場敷地 1.980 m²
工場建物 1.200 m²



中国工場 大成工業(張家港)機械有限公司

江蘇省張家港市樂余鎮兆豐開發区 樂豐路 6 号
TEL : 86-0512-58658815 FAX : 86-0512-58537122
MAIL : guwukj@163.com
URL <http://www.taisei-tech.com>
工場敷地 18.000 m²
工場建物 7000 m² x2 棟 14,000 m²



アクセスマップ



最寄の浦和 IC を降りて 10 分。
463 号を新 4 号バイパスに向かい、タイヤランドさんを左折。
新 4 号バイパスからお越しの場合は、
神明町の交差点を曲がり、タイヤランドさんを右折。

