



技術力と提案力で最良を届ける

## 「金属のプロフェッショナル」として 社会基盤を支える

### 平成29年度 補助事業と具体的成果

#### ■ 事業テーマ

#### スマートメーター中継器向け 冷却銅板の試作開発を推進

#### ■ 事業概要

「ものづくり補助金」を活用し、高性能マシニングセンター(MC)を導入した。取引先である大手電気機器メーカーから、スマートメーター中継器向け冷却銅板の試作依頼があり、この量産化を進めるためだ。社内で開発チームを組織し、品質については要求される条件をクリア。しかしながら量産化を実現するには、既存のMCでは技術面と生産性に課題があった。



多様なニーズに応える

#### 課題

- スマートメーター中継器向け冷却銅板の加工精度向上と量産化

#### 取組

- 高精度マシニングセンター(MC)の導入

#### 成果

- スマートメーター中継器向け冷却銅板への加工精度と生産効率が向上
- 不良率低下で収益改善

#### ■ 業務内容

##### ロウ付け加工と銅加工に強み。多様なニーズに応える

ロウ付け加工および、銅を中心とした非鉄金属の加工・販売を主事業に、起重機のブレーキ修理も手がける。昭和33年の設立以来、「金属のプロフェッショナル」として50年以上に渡り技術を磨き、ノウハウを蓄積してきた。特にロウ付け加工と銅加工を得意とし、これを生かして電力会社向けに電力供給関連部品やスイッチなど、通電に関わる部品を製造する。

##### 自社一貫体制で顧客の悩みを解決に導く

材料から加工まで、自社による一貫生産体制を整えており、電気関連部品だけでなくあらゆる分野の多様な顧客ニーズに対応できるのが強みである。

ロウ付け加工は素材選びや温度管理、火の当て方など経験に頼るところが大きく、同じ内容の加工であっても作業員しだいで品質にバラつきが発生することが少なくない。しかしながら同社は経験豊富な作業員を多く抱え、同業他社で断られた加工でも相談に応じている。



ワンストップで対応

#### 日本のものづくりに貢献できる会社でありたい



創業以来、半世紀に渡り金属加工に取り組んできました。豊富な経験とノウハウを生かし、顧客のさまざまな相談に応じてきました。このスタイルを変えることなく、信頼される技術を守っていきたいと考えています。

#### ■ 強みとビジョン

##### 精度の高い量産体制の強み生かし需要拡大狙う

スマートメーター中継器向け冷却銅板の量産体制が確立し、品質や納期など、これに関わる顧客のさまざまな要望に的確に応じていく方針。電力分野におけるさらなる顧客開拓はもちろん、今後は水道やガス向けなど、電力分野以外での新規顧客の獲得に力を注ぐ。

現在、国や大手電力会社はエネルギー供給の効率化を掲げており、大手電力会社10社もスマートメーターへの切り替え導入を進めているという。これを追い風に、精度の高い量産体制の強みを生かした営業活動を進める考えである。

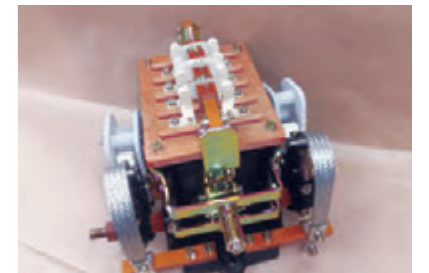


高性能MCで加工効率を向上

##### 新規事業としてオリジナル製品を設計・開発

一方、新たな事業の立ち上げにも余念がない。新規事業としてオリジナル製品の設計・開発に取り組み、電流監視盤を開発した。ブレーキ回路の過電流を自動検知し、ブレーキコイルの焼損と絶縁劣化を防ぐ機器である。現在、特許出願中で、販路の拡大に取り組んでいる。

紺谷美那子専務取締役は「会社の規模を拡大するのではなく、オリジナル製品の開発など現有人員でできることを確実に行うことで、売上げを伸ばしたい」と強調する。オリジナル製品の開発はこれからも続けていく。



金属加工から材料の販売まで

代表取締役  
紺谷 彰良

- 社名 大一電機 株式会社
- 代表者 代表取締役 紺谷 彰良
- 住所 〒537-0023 大阪市東成区玉津2-18-40
- TEL 06-6981-0307
- FAX 06-6981-0309
- 資本金 10,000千円
- 従業員 23名

- 主な取引先 電力会社、電機メーカー、機械メーカーなど
- 主な保有設備 NC旋盤、マシニングセンター
- 主力製品 スマートメーター中継器向け冷却銅板



### REPORTER'S EYE

銅の加工とロウ付け加工の技術力に強みを持ち、既に廃盤になった部品やブレーキの修理など、他社では対応が難しい仕事を手がけることで顧客の信頼を得ている。精度やサービスの質を低下させることのないよう、国内での製造に軸足を置いているのも特長である。また、新規事業の取り組みにも注力。オリジナル製品の設計・開発を進めており、これらの展開が今後、大いに期待される。