

会 社 案 内
company brochure

To the future.

大佑工業株式会社



ご挨拶

当社は昭和 43 年に浜松市にて創業いたしました。以来、めっき加工を中心業務に、お客様の様々な要請に応じた製品の安定供給を第一にと心掛け、邁進してまいりました。当社がここまでこれましたのも、ひとえに皆様のご支援の賜物と、心から感謝を申し上げる次第でございます。今、かつて無かった程の激しい改革の時を迎え、社会情勢も大きく変わろうとしています。私どもも、これから時代の趨勢を見すえさらなる技術の向上、より良い製品開発、そして品質の管理に努める所存です。これからも皆様のご信頼にいつでもお答えできますよう万全の体制で進んでまいります。どうぞ引き続き当社をご愛顧いただけますよう、よろしくお願いいたします。

代表取締役 吉岡利高

会社概要

社 名	大佑工業株式会社
所在地	〒435-0052 静岡県浜松市東区天王町 2017
TEL/FAX	053-463-2861 / 053-464-3664
創 業	1968 年 12 月「吉岡鍍金工業所」として創業
資本金	1,000 万円
代表取締役	吉 岡 利 高
従業員数	43 名（2018 年 6 月現在）
営業品目	自動車・オートバイ・その他部品の電気亜鉛めっき組立加工

会社沿革

- 1968 年 吉岡鍍金工業所として現所在地にて創業
- 1975 年 法人組織に移行 大佑工業株式会社に社名変更（資本金 1,000 万円）
- 1978 年 新社屋兼工場完成 全自動静止亜鉛めっき装置導入
- 1987 年 工場増築完成 Ni-Zn 合金めっき処理設備導入
- 1989 年 全自動バレル亜鉛めっき装置導入
- 1991 年 全自動 Zn-Ni 合金めっき装置導入（アルカリ浴）全自動静止亜鉛めっき装置入替
- 1992 年 全自動 Zn-Ni 合金めっき装置導入（酸性浴）
- 2003 年 ISO 14001 認証取得
- 2007 年 新工場・事務所棟建設
- 全自動静止酸性亜鉛めっき装置（17,000 リットル）2 基導入
- 全自動回転酸性亜鉛めっき装置（10,000 リットル）1 基導入
- 全自動亜鉛一ニッケル合金めっき装置（5,000 リットル）1 基導入
- 2011 年 吉岡 利高 代表取締役就任
- 2014 年 電解研磨装置導入
- 2014 年 無電解ニッケルめっき装置導入

業務案内

めっき製品は、自動車・オートバイ・電気製品など人々の暮らしにかかわる様々な製品に使われています。ある時はその装飾を高めるために。

また、耐久性や耐蝕性を考慮して。目に見え直接ふれることのできる製品の表面などにはもちろんのこと、製品内部など、目に見えないところにも多く使われているのです。生活のあらゆる場面で活躍するめっき製品。これらをより高品質で均一に仕上げるのが、わたしたちに課せられた使命です。

めっき加工の仕上がりの良し悪しは、その前処理工程によって決定されるといっても過言ではありません。そこで当社では、超音波洗浄装置を導入し、細心の注意を払って作業を進めています。もちろん、製品の搬入からお届けまで、その他の全工程においても 確かな体制で品質管理を行っております。くわえて、静止亜鉛めっき、バレル亜鉛めっき以外に K コート・ニッケル亜鉛合金めっきなども手がけ、お客様のご要望に応じ、可能なかぎりの対応をしております。

機械設備

全自動静止亜鉛めっき装置（17,000 リットル） 2 基（塩化アンモニウム浴）
全自動回転亜鉛めっき装置（10,000 リットル） 1 基（塩化アンモニウム・カリウム浴）
全自動亜鉛 - ニッケル合金めっき装置（5,000 リットル） 1 基（低ニッケル・アルカリ性浴）
無電解ニッケルめっき装置 1 基
ステンレス電解研磨装置 1 基
ベーキング炉（乾燥炉） 5 台
塩水噴霧試験器 1 台
蛍光 X 線膜厚測定器 1 台
マイクロ스코プ 1 台
水没圧漏れ検査装置（リークテスター） 5 基

製品案内

● 静止亜鉛めっき



【亜鉛めっき+3価クロム白色被膜】



【亜鉛めっき+3価クロム黒色被膜】

● バレル亜鉛めっき



【亜鉛めっき+3価クロム白色被膜】



【亜鉛めっき+3価クロム黒色被膜】

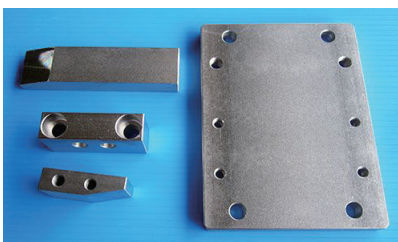
● 静止亜鉛ニッケル合金めっき



【亜鉛ニッケル合金めっき+3価クロム淡黄色皮膜】



● 無電解ニッケルめっき



● K コート



● 電解研磨



2019 年度 年間目標

経営理念

「創意と工夫を以て製品づくりに徹し、品質環境を主眼に置いて会社発展と地域社会に貢献する。」

経営方針

I. 世界最速工場を目指す！

Quality (品質) 品質方針・・・各工程にて品質の作り込みを行う

流出不良 2 件 以内を目指す！（前年比 50% 削減）

内訳・・・品質不良 1 件 搬入不良 1 件 以内

- ・ 原則パトロールの実施（不良発生の予防措置・問題の潰し込み）
- ・ 作業教育・サポートの強化

Cost (価格) 工程毎・工程間で作業の見直しを行う

- ・ 最適作業への取組み（作業方法・工程の見直し）
- ・ ムダを省き、生産効率を高める

Delivery (納入) より迅速な対応を目指す

- ・ 納期・数量を把握し、計画を立て生産を行う
- ・ 緊急、短納期に対して、対応する為の方法を考える。（出来ない。やれないは ×）

II. 「効果」「結果」にこだわり、カイゼン活動を推進する

- ・ 計画を具体化し、期日・期限を決め速やかに実行する
- ・ 実施内容を分析・評価し数値化する。（データ化）

III. 安全第一 “で無事故、無災害を目指す。

IV. 環境マネジメントを推進して環境改善に努め地域社会に貢献する。

Map

