

Precision sheet metal



株式会社 ダイチ

Company Profile

現在を支える。未来を創造する。

Support the present. Create the future.



Greeting

ご挨拶

「創意工夫」 — 確かな技術で創り上げる —

私たちはお客様満足を第一に考え、広い視野と創意工夫により、柔軟で迅速な対応を心掛けるとともに、思いやりと真心を込めた高品質な製品を提供します。そして未来の豊かな社会のため、新たな価値を創造し、確かな技術で社会に貢献する企業を目指しています。

私たちダイチは、1997年（平成9年）、モノづくりを通じて社会の発展に貢献する企業を目指して創業いたしました。以来、数々の失敗を積み重ねながらも、常に挑戦し、諦めず、従業員全員で困難を乗り越え、そしてダイチを応援してくださる方々の支えがあったからこそ、お客様をはじめ、地域や社会の皆様のお役にたてる企業に成長することができました。

私たちはこれからも、創業からの行動規範である「感謝」「信頼」「創意工夫」を不変のものとし、常に前を向き、挑戦し、これまで培ってきた技術を活かし、時代とともに変化する環境を柔軟に受け止め、向上心を持ち、未来に向かって成長し続けてまいります。そして、モノづくりの楽しさを次世代へ伝えていける企業であり続けます。

代表取締役 山本 大地



Management Philosophy 経営理念

経営理念

創意工夫と確かな技術で新たな価値を創造し、豊かな社会づくりに貢献できる企業を目指します。

行動規範

「感謝」「信頼」「創意工夫」





Out Line 概要

社名	株式会社ダイチ	所在地
代表者名	山本 大地	本社工場（レーザ切断、精密板金部門） 〒876-0067 福岡県大牟田市四山町101-17 Tel :0944-85-7115 Fax: 0944-85-7116
事業内容	鉄、非鉄レーザ切断、 精密板金加工、 中板厚製缶加工	大牟田第二工場（製缶部門） 〒836-0067 福岡県大牟田市四山町80-99 Tel :0944-85-9162 Fax: 0944-85-9162
資本金	500万円	福岡営業所 〒815-0034 福岡県福岡市南区大橋1-31-1 Tel: 092-551-3208 Fax:092-551-3208
従業員数	42名(2020年4月現在)	
取引銀行	肥後銀行 福岡銀行	



History 沿革

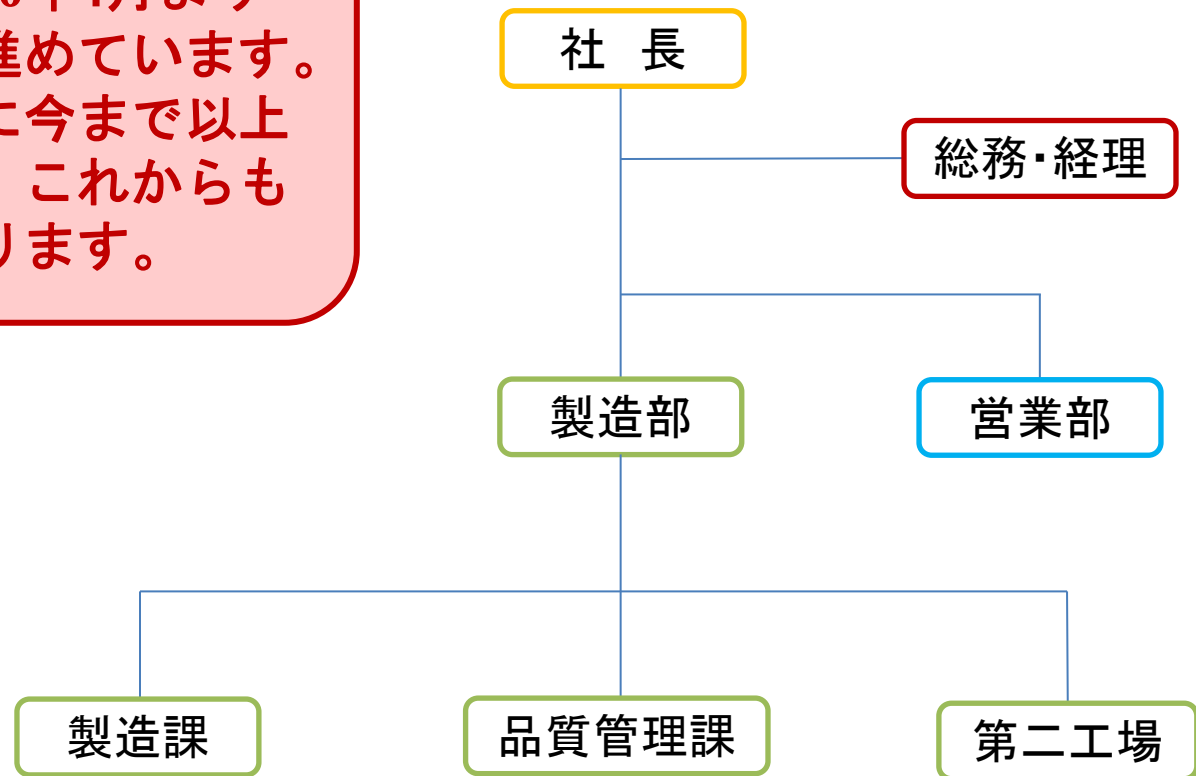
- 
- | | |
|----------|--|
| 1997年10月 | 熊本県長洲町にて創業開始 |
| 2008年07月 | 株式会社ダイチ設立 |
| 2013年10月 | 福岡県福岡市に福岡営業所開設 |
| 2015年12月 | 福岡県大牟田市に大牟田工場開設 |
| 2019年03月 | 福岡県大牟田市に本社工場新設。新工場開設に伴い、長洲町から本社機能に移転集約。大牟田工場を大牟田第二工場とする。 |





Organization chart 組織図

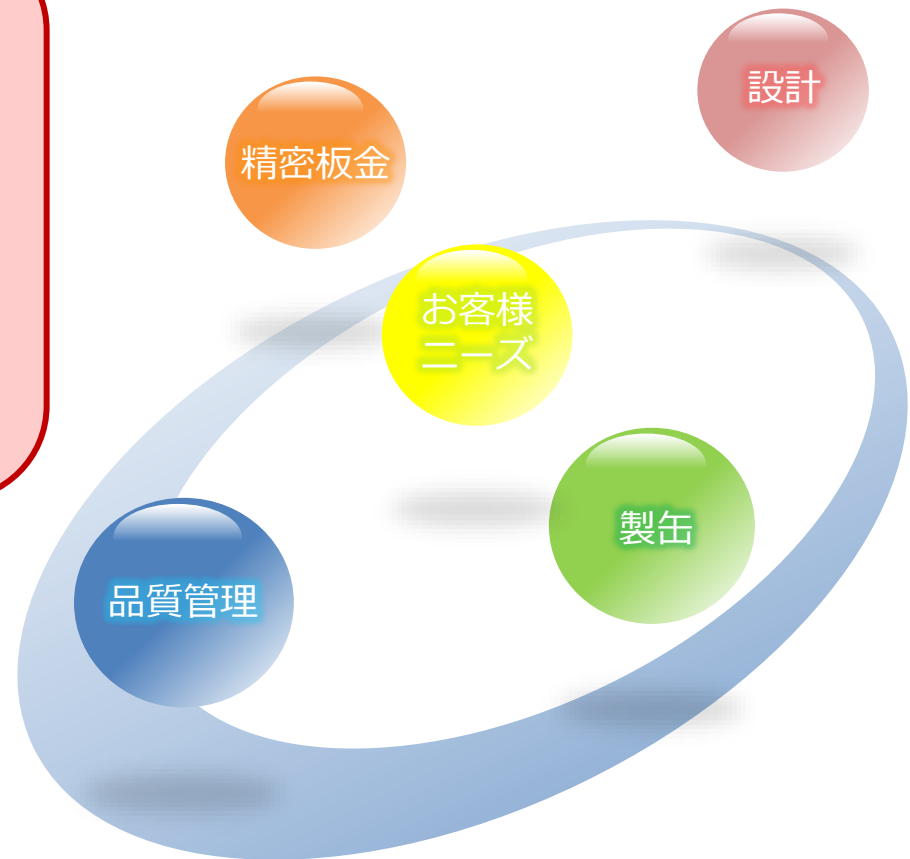
★ダイチは、2020年4月より
新体制で業務を進めています。
お客様のニーズに今まで以上
にお応えすべく、これからも
挑戦し続けて参ります。





One Stop 一貫生産体制

★ダイチは、設計、精密板金、
製缶、品質管理の一貫生産が
可能な体制を整え、納期短縮、
コスト削減といったお客様の
様々なご要望にワンストップで
お応えします。





Business development 九州から全国へ



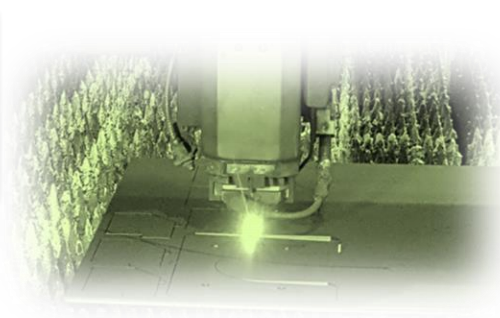


Business 事業案内



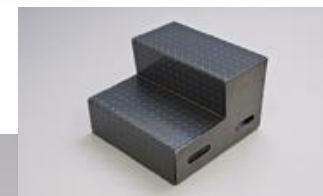
レーザ加工

鋼板、形鋼などの板金材料を
レーザー加工機を用いて切断、
穴あけ加工を施します。



精密板金

金属板を切断、穴あけ、ネジ穴、
曲げ、溶接などの加工を施して
製品や部品に仕上げていきます。



製 缶

鋼板、形鋼などの金属材料
から切断、溶接などの加工
を施し、立体的な構造物を
造り上げます。





Machine 主要設備



LC-2515C1AJ



HD1303L NT



3D FABRI GEAR 400 III



Quick Turn 300



VCN-530



Machine 主要設備(本社工場)



ファブリギア	× 1	スポット溶接機	× 2
ファイバーレーザ複合機	× 1	CO2溶接機	× 6
レーザ加工機	× 1	Tig溶接機	× 8
シャーリング	× 1	スタッド溶接機	× 1
コーナーシャー	× 1	スケーラー	× 2
メタルソー切断機	× 1	アルカリイオン水洗浄機	× 1
高速カッター	× 1	2.8t天井クレーン	× 3
バリ取り機	× 1	1.0t天井クレーン	× 2
ボール盤	× 2	★2次元, 3次元 CAD★	
タッパ	× 1	・ SOLID WORKS	×3
130tベンダー	× 1	・ AP100	×2
80tベンダー	× 2	・ Sheet Works	×1
35tベンダー	× 1	・ Meta CAM	×2



Machine 主要設備(第2工場)



NC旋盤	× 1
マシニング	× 1
アイアンワーカー	× 1
鋸盤	× 1
ラジアンボール盤	× 1
ボール盤	× 1
タッピングボール盤	× 1
CO2溶接機	× 4
Tig溶接機	× 1
プラズマ溶断機	× 1





Material 材料

◆ 形 鋼 ◆



鋼 管



角型鋼管



H鋼管



アングル



チャンネル



平 鋼

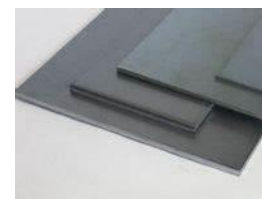


丸 鋼



角 鋼

◆ 鋼 板 ◆



中厚板



ステンレス鋼



縞鋼板



Process 受注から出荷／配送まで



受注

設計
図面展開

材料
切断/加工

中間
仕上げ



曲げ



溶接



最終
仕上げ

品質検査

出荷/配送





Process I 受注, *II* 設計図面展開

受注後、お客様よりいただいた図面および情報をもとに、図面展開または設計を行います。





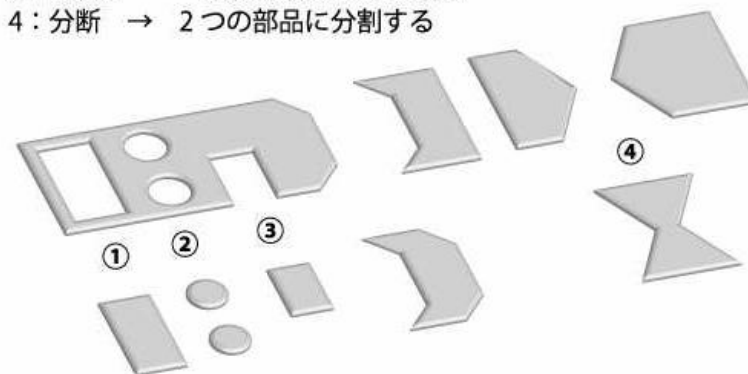
ProcessIII-1 ブランク加工

★展開された図面の形状通りに
外形及び穴あけ、バーリング加工
などを施します。

◆主な設備◆

タレットパンチプレス、複合機、
シャーリング 他

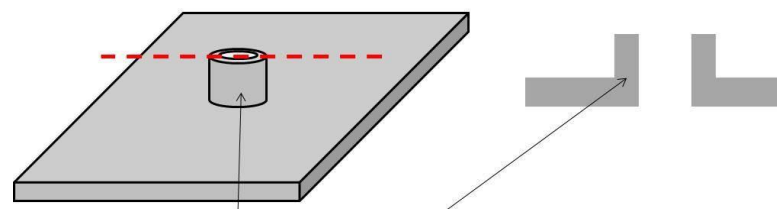
- 1: ブランク抜き (外形抜き) → 形を作る
- 2: 穴抜き → 穴を開ける
- 3: 切欠き → 余分な部分を切り取る
- 4: 分断 → 2つの部品に分割する



バーリング加工とは？

外観

断面図



バーリング (貫通の突起)

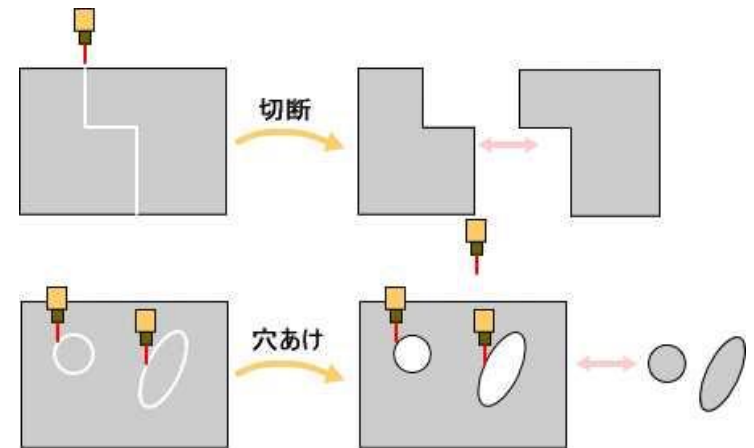




ProcessIII-2 レーザー加工

★レーザー光線を小さな面積に集中して当て、素材の自由な形状の切断や、表面の加工を行う事が出来ます。

◆主な設備◆
レーザー加工機

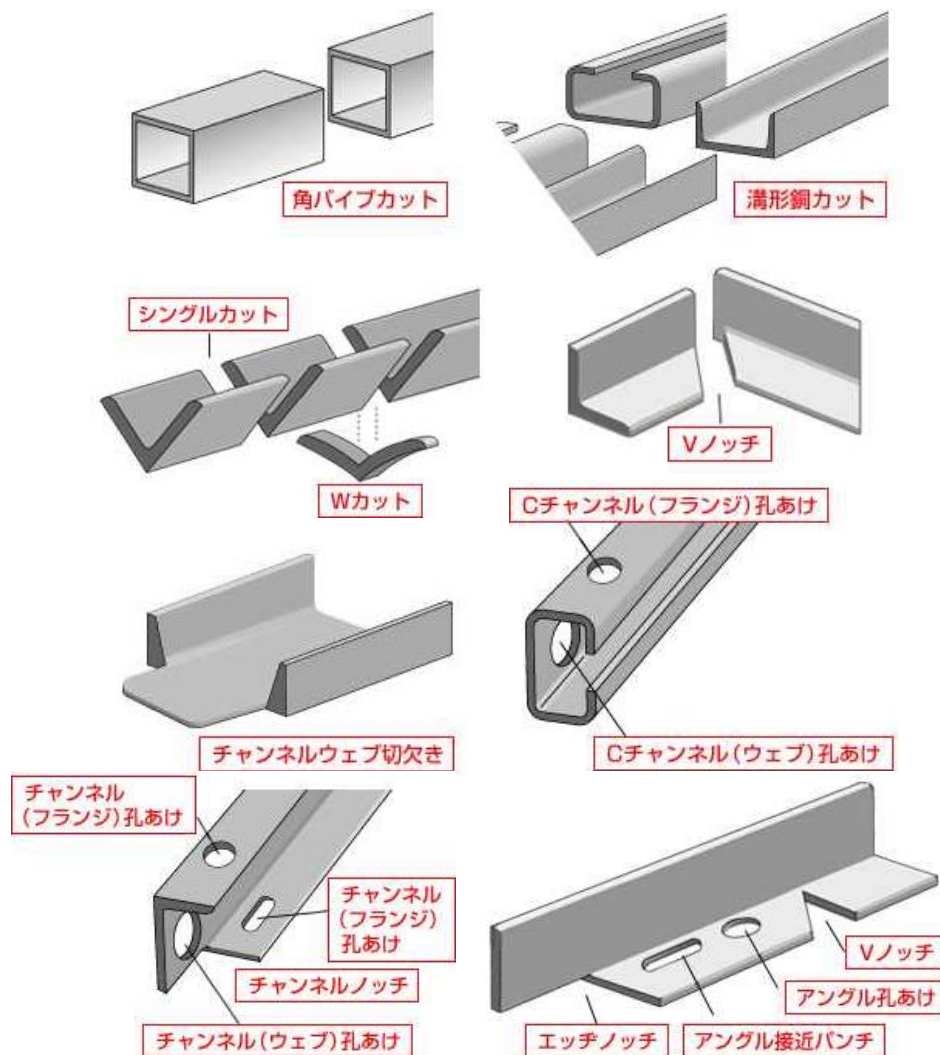




ProcessIII-3 形鋼加工

★鋼管、アングル、チャンネル、
H鋼、溝形鋼、FBといった各種形鋼
の切断、穴あけ、切欠き等の加工
を高精度かつ迅速に行っています。

◆主な設備◆
ファブリギア、ボール盤、
アイアンワーカー 他





ProcessIII-4 ファブリギア

★ダイチ保有のファブリギアは
各種形鋼の長尺(8mまで)にも
対応しております。

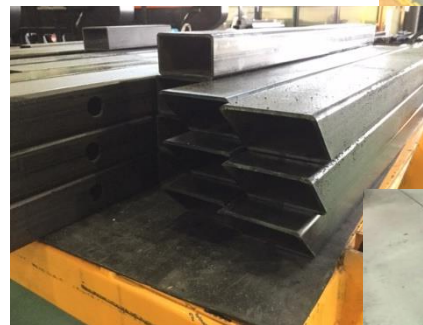
丸管 : $\Phi 20 \sim 406.4\text{mm}$

角管 : $20 \times 20 \sim 300 \times 300\text{mm}$

アングル : $20 \times 20 \sim 254 \times 254\text{mm}$

H, I形鋼 : $20 \times 20 \sim 300 \times 300\text{mm}$

溝形鋼 : $20 \times 20 \sim 300 \times 140\text{mm}$

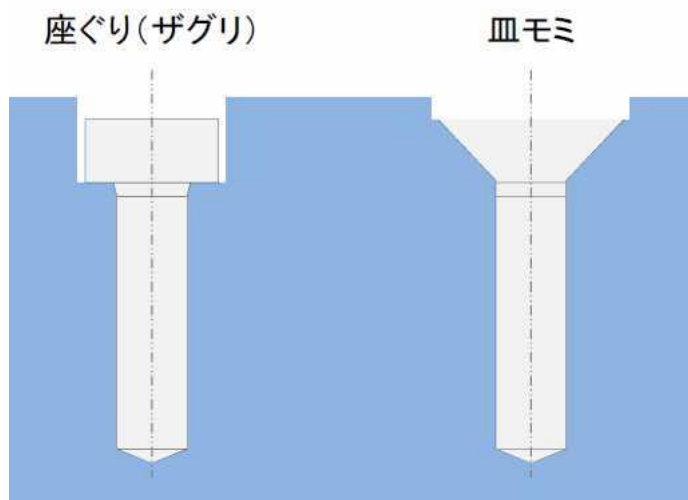




ProcessIII-5 皿もみ・ザグリ・タップ加工

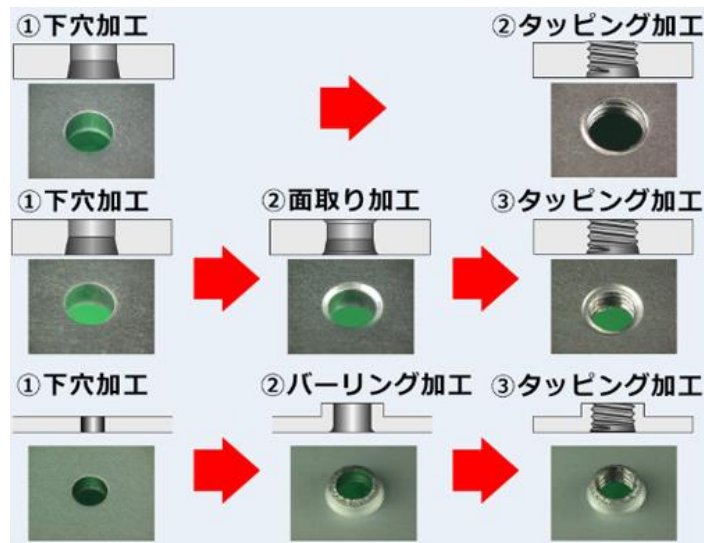
★皿もみやザグリ加工で、ネジ頭が表面に出ないようにします。

◆主な設備◆
ボール盤 複合機 他



★穴開け加工で開けられた下穴にめねじを切るタップ加工を施します。

◆主な設備◆
ボール盤 複合機 他



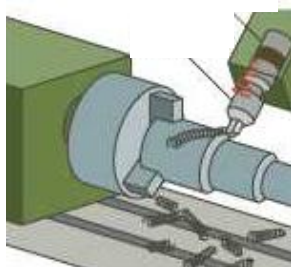


ProcessIII-6 機械加工

CNC旋盤



稼働イメージ



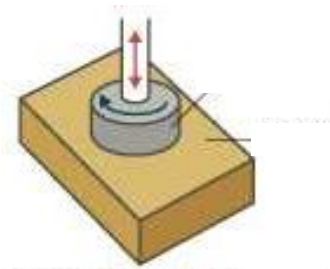
最大加工径: $\Phi 420\text{mm}$
標準加工径: $\Phi 254\text{mm}$
最大加工長: 1597mm
主軸穴径 : $\Phi 91\text{mm}$



マシニング



稼働イメージ



＜作業テーブル＞
作業面 : 1300 × 550mm
最大積載質量: 1200kg



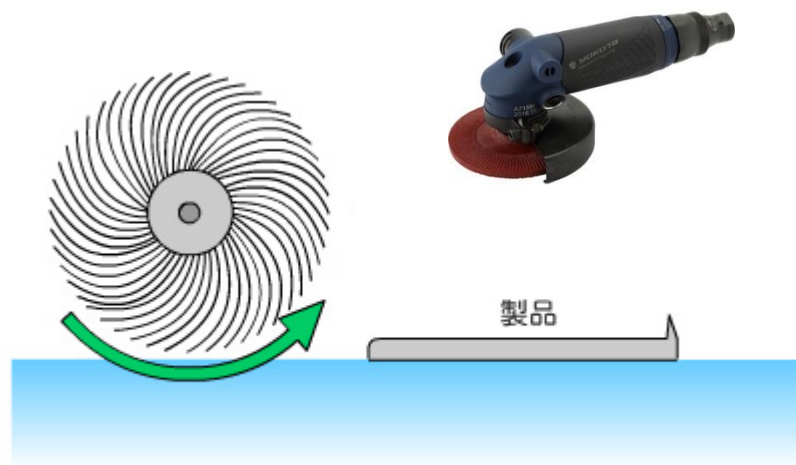
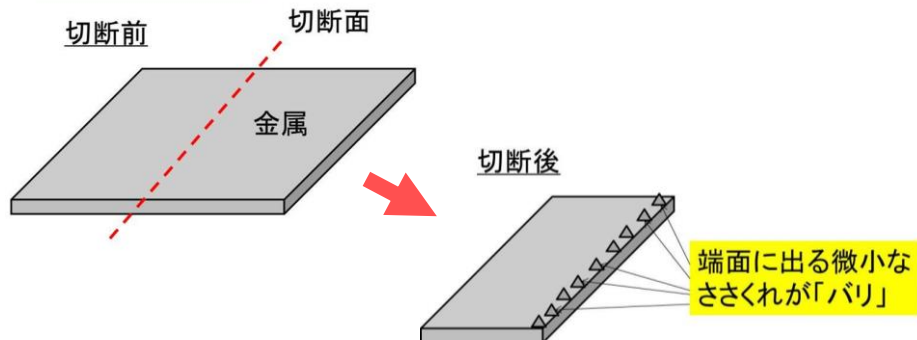
ProcessIV 中間仕上げ

★材料の切断や穴あけ加工で発生するバリを除去します。

◆主な設備◆
グラインダー バリ取り機



金属のバリとは？





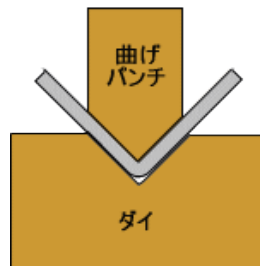
Process V 曲げ加工

★中間仕上げ後の金属板を
様々な形状に曲げていきます。

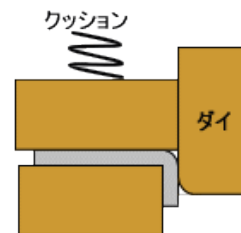
◆主な設備◆
ベンダー



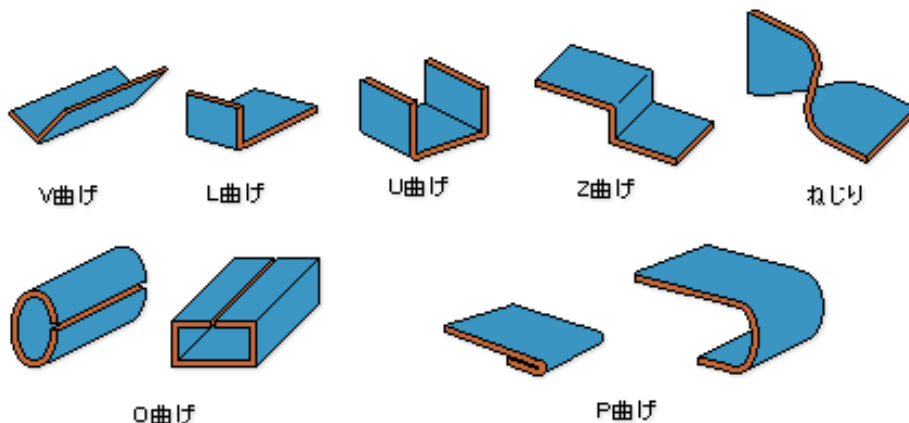
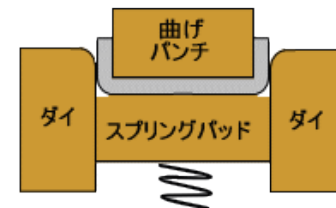
【V曲げ(V字曲げ)】



【L曲げ(L字曲げ)】



【U曲げ(U字曲げ)】





Process VI 溶接加工

★加工済み部品を溶接します。
その後、溶接による歪を除去し
ます。必要に応じて溶接部の
平仕上げを行います。

◆主な設備◆

半自動溶接機、 Tig溶接機
グラインダー



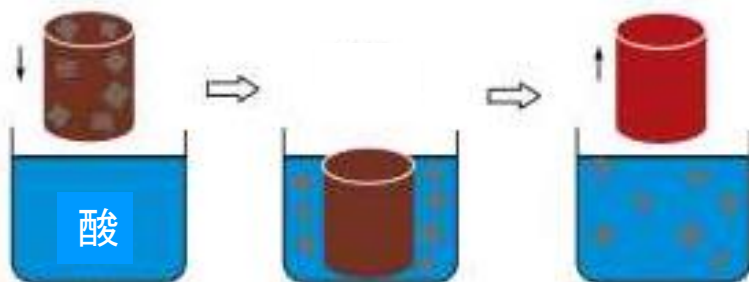


Process VII 最終仕上げ

★溶接後のスパッタ(金属粒)や溶接痕の除去を行い最終的な製品、部品に仕上げます。

◆主な設備◆
酸洗い機、 ジェットニードル他

酸洗い





Process VIII

品質検査

★図面や検査票に従い、最終的な品質（出荷）検査を実施します。

◆主な設備◆
スケール、ノギス 他





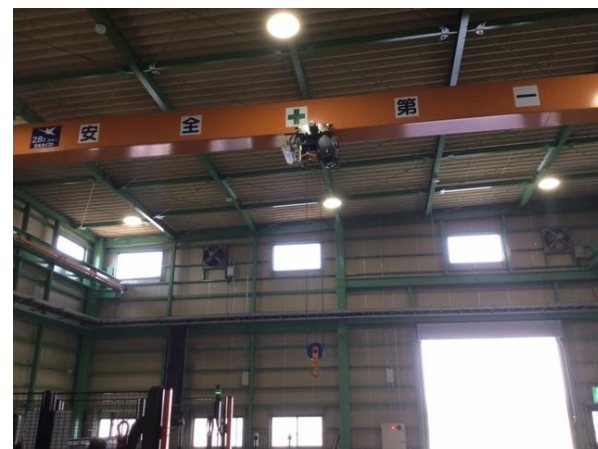
ProcessIX

出荷/配送

★出荷検査に合格した製品や部品を梱包し、お客様の希望納入先に出荷します。

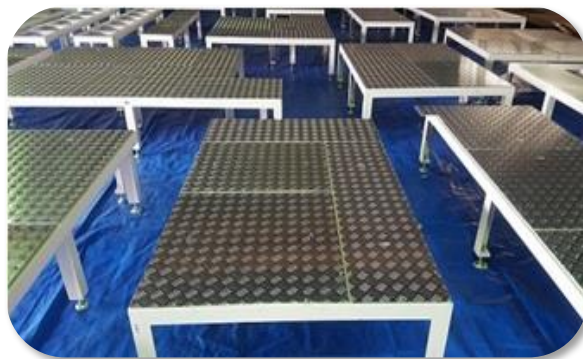
◆主な設備◆

トラック、フォークリフト、クレーン





Product information 製品情報





Product information 製品情報





Major Suppliers お取引先様

- 旭国際テクノイオン株式会社
- 株式会社西部技研
- 有明機電工業株式会社
- 阪和興業株式会社
- 株式会社旭製作所
- 平田機工株式会社
- 株式会社アイ・ディーテック
- 吉弘鋼材株式会社
- 昭和機器工業株式会社
- 株式会社マキス工業
- 信号電材株式会社
- など



本社工場（精密板金、製缶）

〒836-0067 福岡県大牟田市四山町101-17
TEL 0944-85-7115 FAX 0944-85-7116

大牟田第二工場（製缶、機械加工）

〒836-0067 福岡県大牟田市四山町80-99
TEL 0944-85-9162 FAX 0944-85-9162



Contact

Precision sheet metal

Daichi Co.,Ltd.

本社工場 TEL 0944-85-7115 FAX 0944-85-7116

福岡営業所 TEL 092-551-3208 FAX 092-551-3208

大牟田第二工場 TEL 0944-85-9162 FAX 0944-85-9163

E-mail info@daichi-psm.co.jp

URL <http://www.daichi-psm.co.jp>