

会社案内



大東工業株式会社

社名	大東工業株式会社
所在地	京都府宇治市
設立	1964(昭和39)年12月22日
資本金	2,000万円
代表者	代表取締役社長 森 誠一
社員数	82名(連結120名)
事業内容	自動化・省力化装置の設計・製造

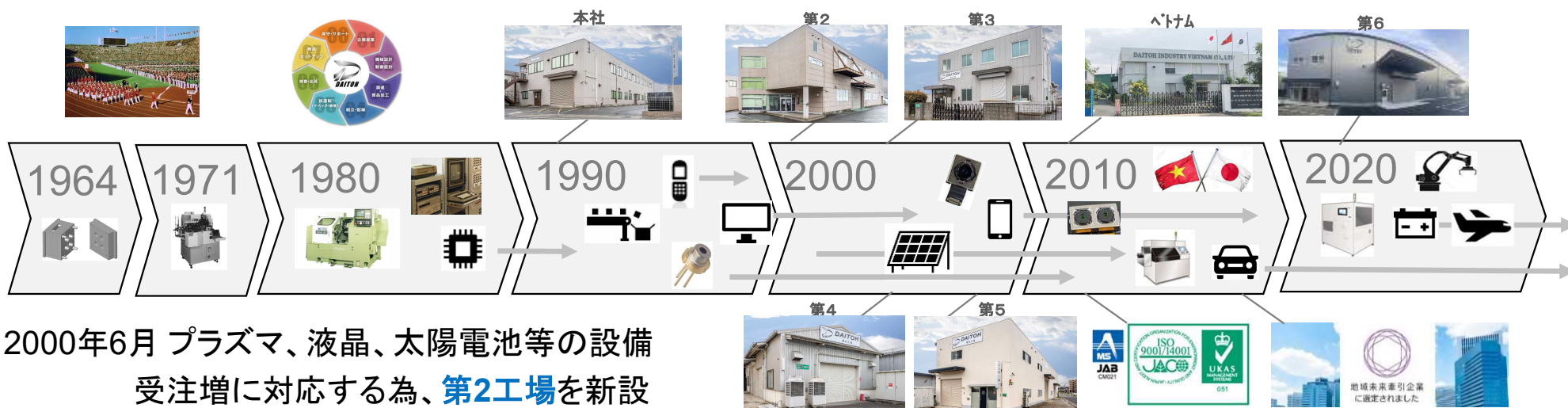
1964年12月 京都市南区吉祥院に精密金型製造として設立

1968年6月 京都市右京区に移転し半導体製造装置に事業転換し業務拡大を図る

1971年6月 京都市南区東九条に移転し、設計・ソフト・組立の強化を図る

1984年6月 機械設備MC化、制御部門を増員強化 **一貫生産体制**・確立

1990年6月 大型設備の受注拡大に伴い **宇治に本社移転**、大型工作機械を導入



2000年6月 プラズマ、液晶、太陽電池等の設備
受注増に対応する為、**第2工場**を新設

2004年6月 液晶、太陽電池等の受注増に対応する為、**第3工場**を新設

2005年5月 大型設備の受注に伴い **第4工場**を新設 2008年6月 受注増、**第5工場**を新設

2011年3月 ベトナム・ホーチミン近郊にDAITOH INDUSTRY VIETNAM CO., LTD.を設立

2017年9月 代表取締役社長 森 誠一 就任

2022年4月 2018年12月 経済産業省より、地域未来牽引企業に選定される

大型ライン増 2019年9月 自動車・航空関連受注増加に伴い **立型マシニングセンタ Millac 1052V II**を導入

第6工場を新設 2019年12月 大型三次元測定が可能となる **ワイドエリア三次元測定機 WM-3000**を導入

本社工場 (1221㎡/敷地1320㎡)



【1F機械加工 / 2F営業・技術・管理】



第2工場 (1105㎡/敷地1190㎡)



【組立】W27xD16xH4m

第3工場 (673㎡/敷地1723㎡)



【組立】W29xD14xH3m

第4工場 (309㎡/敷地1010㎡)



【大型機械加工】

第5工場 (531㎡/敷地749㎡)



【組立】W41xD10xH6m

第6工場 (1267㎡/敷地2115㎡)



【組立】W44xD24xH6m

ベトナム工場 (2087㎡/敷地3456㎡)



【機械加工】

ベトナム・アマタ工業団地
ドンナイ省内(空港から35km)

CAD	PLC・タッチパネル
1) Auto CAD	1) 三菱電機
2) ICAD (3D)	2) キーエンス
3) ME 10	3) オムロン
4) E-CAD	4) TOYOPUC
5) CAD・CAM	



- ・防塵防滴性 (IP67)
- ・クリーン度 (ISOクラス5=USAクラス100)

厳しい衛生環境・クリーン度が要求される電気電子部品製造や食品製造、医薬品・医療機器製造工程の自動化など

多関節ロボット
1) ファナック
2) デンソーウェーブ
3) 川崎重工業
4) 三菱電機
5) 安川電機
6) ABB





名 称	型 式・能 力	メーカ一	基 数
門型5面加工機	RB-310M 5000 × 2500 × 1500 (加工範囲)	新日本工機	1台
マシニングセンター	MILLAC 1052V II 2050 × 1060 × 800	OKUMA	1台

名 称	型 式・能 力	メーカ-	基 数
マシニングセンター	MB56VA 1050 × 560 × 460	OKUMA	1台
マシニングセンター	MC500V 510 × 360 × 450	松浦機械製作所	1台
マシニングセンター	VM600 1300 × 660 × 660	OKK	1台
マシニングセンター	VM5Ⅲ 1020 × 510 × 510	OKK	1台
マシニングセンター	ロボドリル α-D21LiB5 700 × 400 × 230	ファナック	1台
ワイヤ放電加工機	ROBOCUT α-C400iB 400 × 300	ファナック	1台
NC旋盤	QUICK TURN SMART 150 S	ヤマザキマザック	1台
汎用旋盤		森精機 他	3台
汎用フライス		牧野フライス製作所	3台

名 称	型 式・能 力	メーカ一	基 数
平面研削盤	PSG-125 1200×500×450	岡本工作機械製作所	1台
平面研削盤	PSG-65DX 600×500×450	岡本工作機械製作所	1台
成形研削盤	PSG-500	岡本工作機械製作所	1台
円筒研削盤	RU28-100	豊田工機	1台
ラジアルボール盤	RE-1250	大矢製作所	1台
横型ボール盤	SR2000XL-10	三和精機	1台
ジグボーラー	JOA	三井精機	1台
ボール盤／タッピングボール盤		日立 他	6台
サンドブラスト	B-2型A	厚地鉄工	1台



名 称	型 式・能 力	メーカ-	基 数
三次元測定機	Crysta-Apex 905 × 1005 × 605	ミットヨ	1台
ハンディプローブ三次元測定器 ワイドエリア三次元測定器	XM-T1200/1600 WM-3000	キーエンス	各1台
画像寸法測定器	IM-7000 200 × 200	キーエンス	1台
測定顕微鏡	MF-A1010H	ミットヨ	1台
石定盤	御影石製 等級0級 2000 × 2000/1000 × 1000	ミットヨ	各1台

一貫生産体制



01

企画提案

当社の知識・経験を生かした最善の企画をご提案致します。

02

機械設計・制御設計

企画内容に基づいた構想を検討の上、技術力を活かして、高品質を追求した設計を致します。

03

調達・部品加工

調達・部品加工部門との連携で製造工程の短縮を図ります。

04

組立・配線

組立から配線までのすべてを社内で行うことを基本としております。

05

試運転(デバッグ・調整)

電装、制御ソフトも社内製作し、デバッグや動作チェックもすべて社内にて実施致します。

06

検査・出荷

中間工程での検査はもちろん、完成後の最終検査も、ISO9001に基づいた品質管理体制をとっております。

07

納品・セットアップ

据付からセットアップまで責任を持って、確実に実施致します。

08

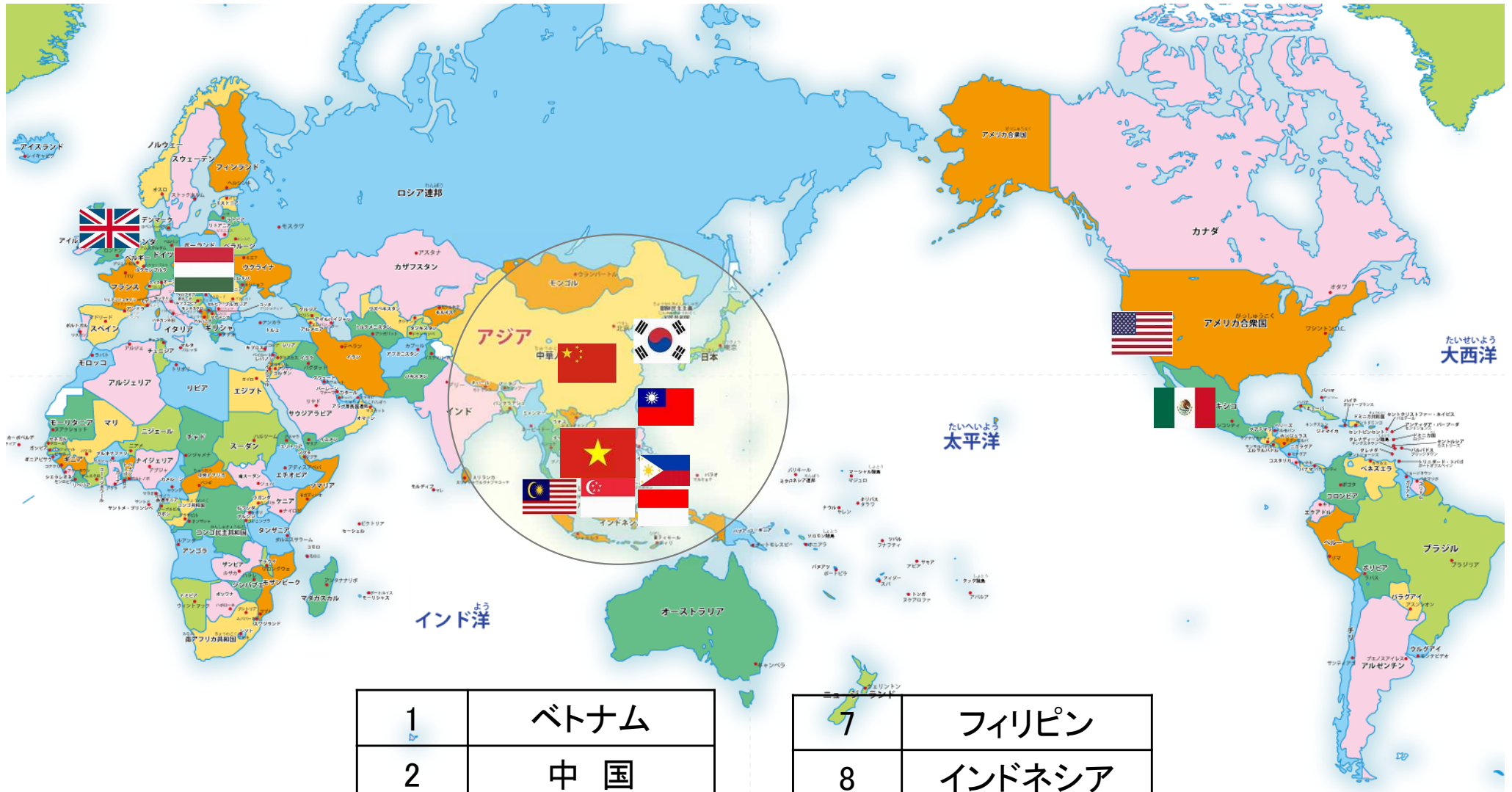
保守・サポート

稼働状況の確認や、定期交換部品の交換を含め、お客様に寄り添ったサポートを致します。

(協力会社への委託項目)

- 1) 板金・樹脂加工・溶接
- 2) 塗装・表面処理・熱処理
- 3) 梱包・運送

海外納入実績



1	ベトナム
2	中国
3	メキシコ
4	アメリカ
5	ハンガリー
6	マレーシア

7	フィリピン
8	インドネシア
9	シンガポール
10	韓国
11	台湾
12	イギリス

一貫生産体制による当社の強み



高品質

ISO9001に基づいた品質管理を行い、
お客様に高品質な製品を提供します。



短納期

社内製作を基本として、仕様・納期変更にも
フレキシブルに対応し、お客様の短納期要求
にお応えします。



低コスト

企画提案の段階からVE提案を行い、
コスト低減を実現します。



一貫生産体制により、
お客様のご要望にお応えします

ご清聴ありがとうございました。

END