



私たちは、人々の \あたりまえ/ を支えます。



私たちは、人々の“あたりまえ”を支えます。

大成工業株式会社は1961年(昭和36年)、株式会社ノーリツの銅板製温水器のメーカーとして設立しました。以来、ガス・石油温水機器に用いられる熱交換器や燃焼用バーナーの製造を中核事業として、常に品質を第一にもものづくりにこだわり、業界でもトップクラスの技術力を培ってきました。

銅やステンレスの素材から製品まで一貫生産する体制により、高品質な製品を安定供給するとともに、独自の技術力による高効率な熱交換器や、信頼性の高い燃焼用バーナーを製造しております。特に、銅およびステンレスの加工・接合技術は高いレベルを誇り、その技術力は株式会社ノーリツ以外の企業からも高い評価を得て、熱交換器やステンレス管を採用いただいております。

私たちの製品は、温水機器や燃料電池など、人々の暮らしを支える様々な商品に搭載されています。毎日使うお風呂や暖房、エコなエネルギー源として注目を集める燃料電池システムなど、私たちの技術は、快適で安心な暮らしを実現するうえでなくてはならない存在です。

私たちは、人々のあたりまえを支えているという責任を自覚し、更なる技術革新と品質向上に努めています。また、環境負荷低減やエネルギー効率の向上など、社会課題の解決に貢献できる製品にも積極的に取り組んでまいります。

大成工業株式会社は、人々の“あたりまえ”を支える企業として、これからも挑戦を続けてまいります。

代表取締役社長

岩本 淳

会社概要

設立 / 1961年4月1日
資本金 / 9,500万円
代表者 / 代表取締役社長 岩本 淳
従業員数 / 282名(2024年12月現在)

事業所

本社・本社工場 / 〒674-0093 明石市二見町南二見9番1
TEL:078-944-0091 FAX:078-942-6638

播磨第二工場 / 〒674-0093 明石市二見町南二見4番 株式会社ノーリツNAM事業所内
TEL:078-942-6607 FAX:078-944-1171

播磨第三工場 / 〒675-0163 加古郡播磨町古宮1番9
TEL:078-941-4491 FAX:078-941-4492

稲美工場 / 〒675-0163 加古郡稲美町加古1004番
TEL:079-492-5981 FAX:079-492-6091

明石工場 / 〒674-0082 明石市魚住町中尾337
TEL:078-946-5833 FAX:078-946-5840



本社・本社工場



播磨第二工場



播磨第三工場



稲美工場



明石工場

沿革

- 1961年04月 大成工業株式会社 資本金300万円にて設立(神戸市)
株式会社ノーリツの鋼板製温水器の製造を開始
- 1961年06月 資本金を900万円に増資
- 1962年12月 本社および工場 移転(明石市魚住町)
- 1970年09月 資本金を3,000万円に増資
- 1976年01月 株式会社ノーリツのステンレス製温水器缶体の製造を開始
- 1978年06月 株式会社ノーリツの鋼板製熱交換器の製造開始
- 1980年04月 稲美工場 新設(加古郡稲美町)
- 1983年04月 本社および工場 移転 播磨第一工場として新設(明石市二見町)
播磨第二工場 新設(明石市二見町)
- 1986年07月 新生産方式『TPS』導入宣言
- 1995年01月 阪神淡路大震災による被害で操業停止1日
- 1997年05月 金型の内製化事業を開始
- 1998年02月 資本金を9,000万円に増資
- 1998年03月 資本金を9,500万円に増資
- 1999年03月 ISO14001 認証取得
- 1999年04月 ISO9001 認証取得
- 2000年04月 株式会社ノーリツの燃焼管の製造を開始
- 2003年04月 プレート式熱交換器の製造・販売を開始
- 2006年05月 播磨第三工場 新設(加古郡播磨町)
- 2007年07月 株式会社ノーリツの完全子会社(100%子会社)となる
- 2011年10月 播磨第一工場を新築拡張し、本社工場として新設(明石市二見町)
- 2018年05月 薄肉研磨ステンレス管事業開始
- 2024年07月 明石工場 新設(明石市魚住町)

事業内容

- ・ 給湯機器用熱交換器の製造
- ・ プレート式熱交換器の製造
- ・ 薄肉研磨ステンレス管の製造
- ・ 給湯機器用バーナーの製造



主要取引先

- ・ パナソニック株式会社
- ・ パナソニックエコシステムズ株式会社
- ・ 株式会社ワイ・ジェー・エス.
- ・ 株式会社長府製作所
- ・ 株式会社ノーリツ
- ・ 株式会社アルビー
(順不同)

取引銀行

- ・ 株式会社三井住友銀行
- ・ 株式会社みなと銀行



『銅やステンレスなどの材料を中心にした素材加工技術を確立し、それを基盤として応用や開発に取り組んでいくこと』が、私たちの製品作りの原点です。

ろう付け技術

❖ 真空炉 ろう付

炉内を真空且つ高温に保持することで、大気中では難しいステンレスとステンレスを高品質にろう付することができます。

母材：ステンレス ろう材：銅・ニッケル



❖ オキシノン® 炉 ろう付

オキシノン®(Oxy non)とは「酸素がほとんど存在しない」という意味です。高温の炉内をベルト方式で搬送する間に複数個所が同時にろう付されます。不活性(アルゴン)雰囲気ですらう付することにより、真空炉同様、高品質なステンレスのろう付が可能です。又、高い生産能力を備えていることも特徴です。

母材：ステンレス ろう材：銅・ニッケル

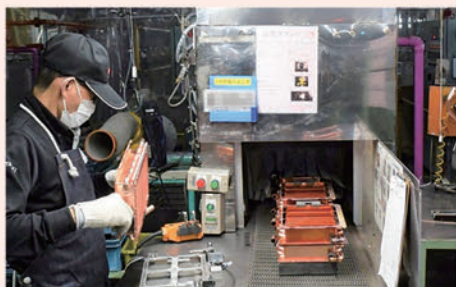


※オキシノン®は関東冶金工業株式会社の登録商標です

❖ 無酸化炉 ろう付

高温の炉内をメッシュベルトで搬送する間に複数個所が同時にろう付されます。DXガス(変成ガス)雰囲気ですらう付することにより、安定したろう付状態を担保しています。

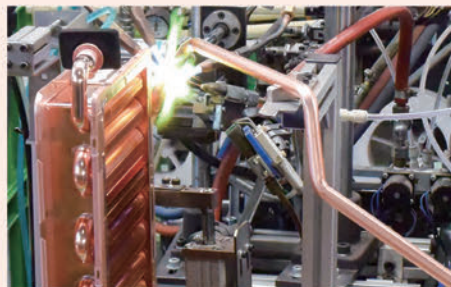
母材：銅 ろう材：B-CUP2



❖ トーチろう付

トーチ(火炎)を使い、必要な部分のみを加熱し、ろう付します。手作業では少量多品種生産に対応。またこのノウハウを大量生産品の自動化へ展開しています。

母材：銅・真鍮 ろう材：B-CUP2



溶接技術

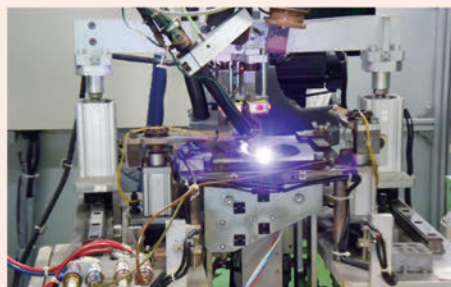
❖ レーザー溶接

ステンレスのコイル材をフォーミング型で筒状に成形加工し、レーザー溶接にて造管加工をおこなっています。溶接部は細く深い入熱により、高品質なステンレスパイプを製造しています。



❖ TIG溶接

タングステンに電流を流し、溶接する母材の間に高温のアークを発生させ、その熱で母材同士を溶かし接合する一般的な加工法です。弊社ではこの技術を応用し、自動化へ展開しています。



加工技術

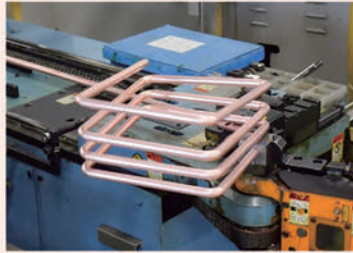
❖ プレス加工

プレス機械で加圧する塑性加工も弊社の得意とする加工法の一つです。順送・トランスファ・ラインペーサー等、各種プレス加工をおこなっています。又、金型を自社で設計・加工できることも強みです。



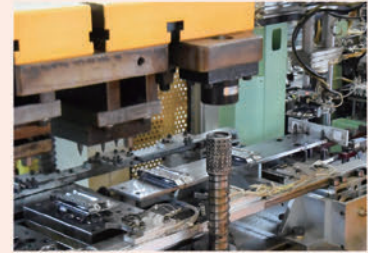
❖ 曲げ加工

銅管・ステンレス管、各種径(φ)の曲げ加工をおこなっています。ステンレス細管(φ8)では独自形状により極小R10の曲げ加工も可能となりました。



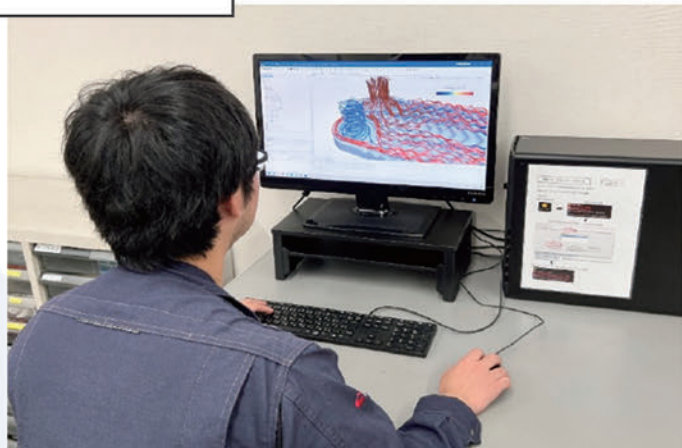
❖ 自動化の技術

これまで培った技術を応用し各種自動化ラインへ展開。省人により、お客様へコストミニマムな提案をいたします。



CAE解析技術

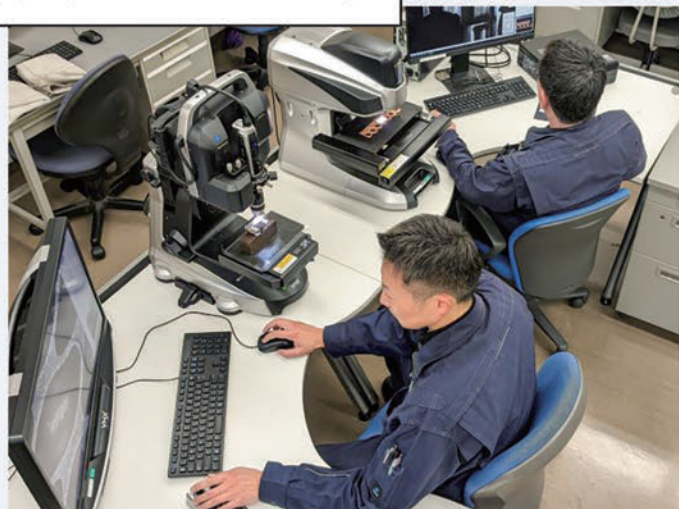
CAE解析ソフトにて構造解析・熱流体解析を実施し低コスト・短納期での開発を進め性能面・コスト面において最適な設計を実現します。



ISO9001 (品質マネジメントシステム)

ISO9001に基づく品質マネジメントシステムにより、製品やサービスの品質管理・仕組みづくりを通して、より多くのお客様に信頼、ご満足頂けるよう努力しています。

日々の製品品質の確認・分析をX線検査機、三次元測定機、マイクروسコープなどで行っています。



『銅やステンレスなどの材料を中心にした素材加工技術を確立し、それを基盤として応用や開発に取り組んでいくこと』が、私たちの製品作りの原点です。

プレート式熱交換器



銅ろう付け製品

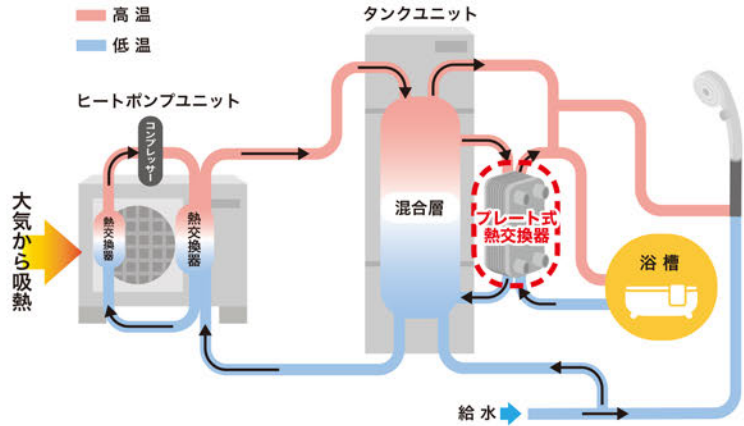


ニッケルろう付け製品

弊社プレート式熱交換器の使用例

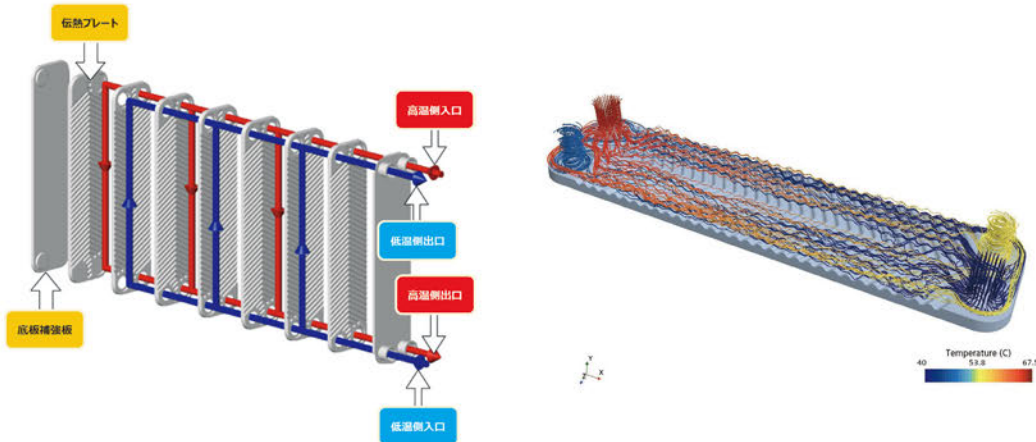
製品:エコキュート

用途:お風呂のお湯を追い炊きする熱交換器として使用されています。その他、床暖房用の熱交換器としてもご採用いただいております。



しくみ

プレス加工した伝熱プレートを重ねて、その間を1枚おきに高温流体と低温流体がプレートを隔ててお互いが混ざり合わない様に交互に流れることで高温側から低温側へ効率よく熱を伝える構造です。



特徴

伝熱効率の高いヘリンボーン構造を採用することにより軽量コンパクトで高性能な熱交換を実現しました。プレート材質、ろう材種類、接続仕様など使用条件に最適なオリジナル品を提供できます。

機種別仕様一覧表

| 品名 | 流路パラレル | | | | | | | 流路クロス | | |
|--------------------|---------|---------|--------|--------|--------|---------|---------|--------|----------|------------|
| | TSA | TSB | TSC | TSD | TSE | TSG | T SJ | TSD-C | TSH | TSI |
| W×D | 100×300 | 72×204 | 78×288 | 70×150 | 78×288 | 76×301 | 77×317 | 70×150 | 75×207 | 56.5×121.5 |
| 継手 ¹⁾ φ | 56×256 | 40×172 | 40×250 | 40×120 | 40×250 | 40×265 | 40×280 | 40×120 | 40×172 | 35×100 |
| 特徴 | 低圧損・大流量 | 低圧損・大流量 | 高効率 | 低流量対応 | 水道圧対応 | 高効率・高圧損 | 低圧損・大流量 | 低流量対応 | 美観フリーフロー | 低流量対応 |

薄肉研磨ステンレス管

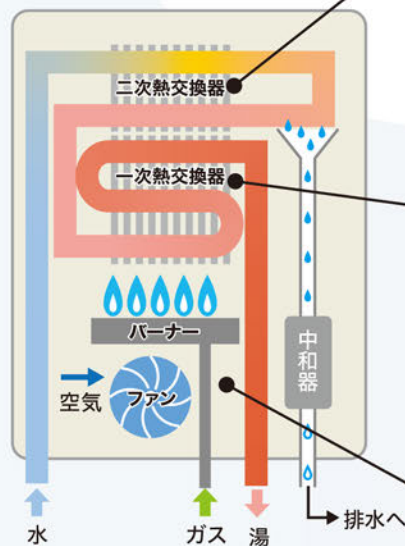


- 製作鋼種は、JIS規格 SUS445J1相当となります。
表記以外の鋼種についてもご相談に応じます。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。
- 長さについてもご相談に応じます。

製作可能サイズ

| 外径 (mm) | 板厚 (mm) |
|---------|---------|
| 8 | 0.3 |
| 12.7 | 0.4 |
| 16 | 0.4 |
| 18 | 0.8 |

給湯器構成部品



二次熱交換器



一次熱交換器



バーナー・ファン





大成工業(株)
本社

大成工業株式会社

本社 / 〒674-0093

兵庫県明石市二見町南二見9番1

TEL. 078-944-0091(代表)

FAX. 078-942-6638



<https://www.netukou-taisei.co.jp/>