



株式会社 **ダイクレ**

広島工場

〒739-0146 広島県東広島市八本松飯田2-1-1

☎ **082-428-2358**

📠 **082-428-2359**

🌐 <https://www.daikure.co.jp/>



株式会社 **ダイクレ**

夢をかなえるための 技術でありたい

Since 1951

私たちダイクレのこれまでの歴史は、未来を創造するためのチャレンジの連続でした。船舶に使用されていたグレーチングを基に、独自の研究開発から生まれた法面製品や、高度な溶接技術から生まれた様々な熱交換製品など、私たちが生み出した製品の原動力となったのは、いつでもお客様のお困りの声でした。「もっと改善できないか」「ここで困っている」「問題を解決して欲しい」というご要望の声は、私たちの技術力と対応力を高め、新しいものを生み出す貴重な原動力となりました。そしてお客様の笑顔は、私たちの喜びとなりました。まだここにはない未来を形にする。今よりもっと便利なモノを生み出す。他者が取り組んでいない課題に挑戦する。日々を重ねることで培ったそれらの企業文化と、それを生み出す「人」の存在は、私たちダイクレのDNAであり、大切な宝物と言えます。グローバル化がより一層進む世界環境の中、日本のモノづくりは新たな局面と向かい合っています。私たちは挑戦を忘れることなく、世界中の人々の夢をかなえるために、技術を高め、その継承に邁進して参ります。



DAIKURE GROUP

ダイクレグループ

株式会社 ダイクレ

熱交換製品 大型構造物製品（海上輸送）

1970年アジア初の高周波抵抗溶接式スパイラルフィンチューブの製造に参入して以来、お客様のニーズに応え続けています。



グレーチング・景観製品



独自の研究開発から生まれたグレーチングは、生活の様々な場所で人々の安全を守り、景観を保つ存在となっています。

橋梁製品



デザイン性と安全性はもちろん、耐久性・施工のしやすい構造などを高次元でバランスさせた橋梁製品をお届けします。

法面製品



ダイクレグリーンパネルは、周辺環境にマッチした植生を促し、施工性に優れて、災害復旧時にも高い評価を受けています。

関連会社

ダイクレ興産株式会社

めっき、塗装、溶射など金属表面処理技術は、暮らしを支えるさまざまな鋼製品や船舶、建物を自然から守るとともに美観など環境の保護にも貢献しています。

株式会社広島メタル&マシナリー

近代重工業の発展とともにあゆんできた呉市を本拠地として、特殊鋼、鋳鋼、環境施設向け機械、そして広範囲に亘る産業用機械類を製造、販売しています。

株式会社ダイクレ九州金属
株式会社クレオ
株式会社大呉サービスステーション
株式会社ダイクレ・レンタリース

呉国際観光株式会社(呉カントリークラブ)
株式会社クレススポーツプラザ
ダイクレ総業株式会社
株式会社ルビコン

株式会社ダイクレ商事
DAIKURE(THAILAND)CO.,LTD
株式会社ZAC

社会をこっそり支える

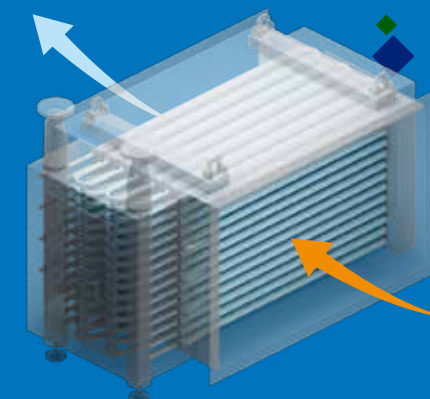
ダイクレの熱交換器

様々な工場や処理施設で、省資源化対策や、冷却や加熱の手段として使用される熱交換器を開発・製造しています。

素朴なギモン vol.1

「熱交換器」ってなんだ？

熱交換器とは、温度の異なる物体（気体や液体）同士を接触させることで、加熱や冷却を行う装置です。身近な例を挙げれば給湯器はこの仕組みでお湯を沸かします。工場やごみ処理施設では、この熱交換器を多数組み合わせ、一つの熱源を複数の動力に使用したり、冷却に使用しています。ダイクレはさまざまな熱交換器の提供を通して、省資源化や環境問題に貢献しています。



石油化学工場

- ・エコマイザー
- ・エアフィンクーラー
- ・加熱炉用フィンチューブ

製鉄所

- ・CDQボイラーパネル
- ・エコマイザー
- ・スーパーヒーター
- ・ガスクーラー

ごみ処理施設

- ・排熱ボイラー
- ・エアフィンクーラー
- ・スチームエアヒーター（白煙防止、再加熱器）
- ・肉盛溶接管

造船所

- ・燃料タンク用ヒーターコイル
- ・エコマイザー
- ・排熱回収器

製紙工場

- ・エコマイザー
- ・スチームエアヒーター
- ・スーパーヒーター
- ・肉盛溶接管

発電所

- ・HRSGパネル
- ・スチームエアヒーター
- ・ガスガスヒーター
- ・エアフィンクーラー

知っておきたい

熱交換器の仕組み

地球環境を守るために、エネルギーを大切に使いたい。
適材適所の提案と、設計から製作までの一貫体制で実現します。

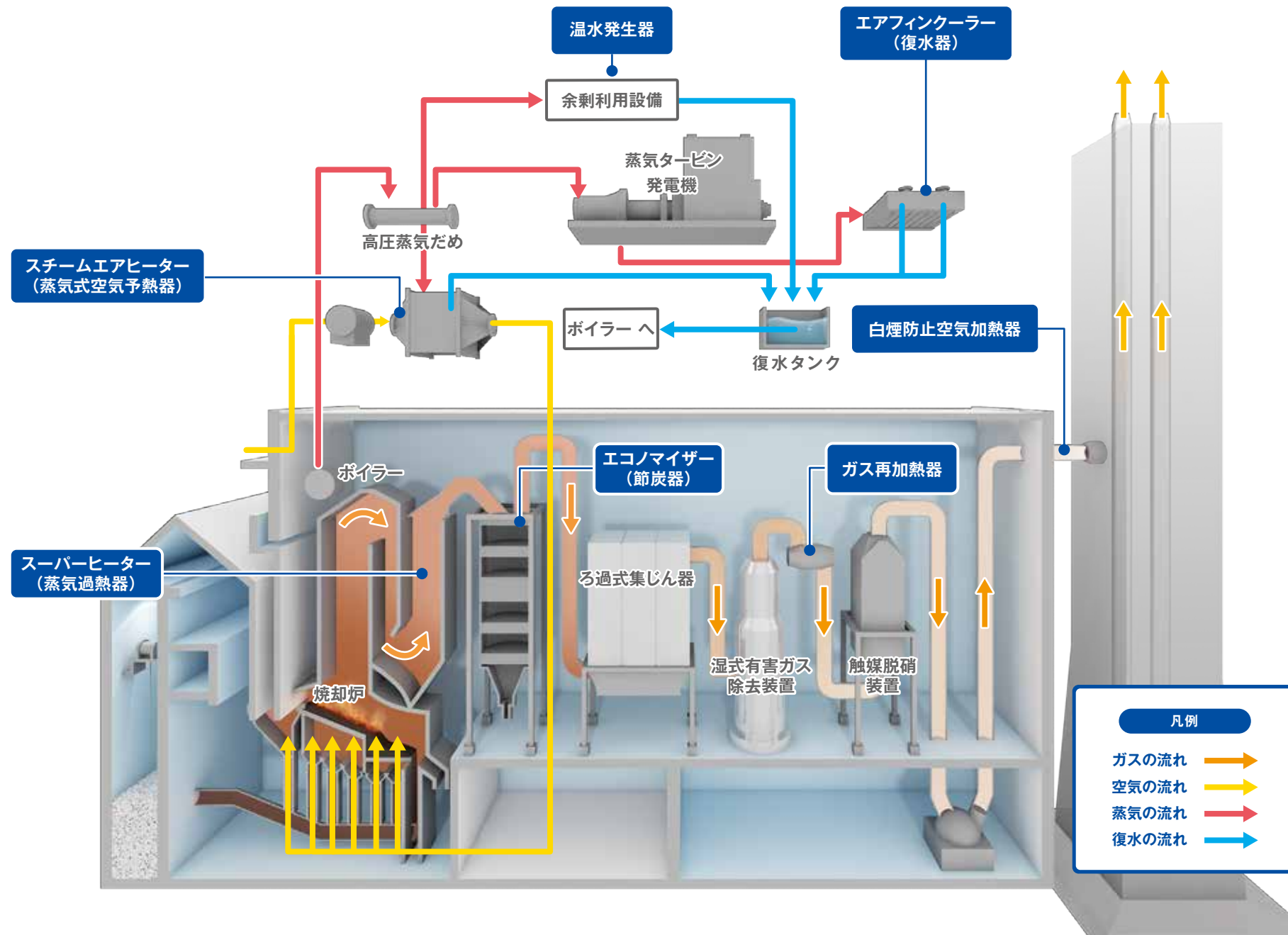
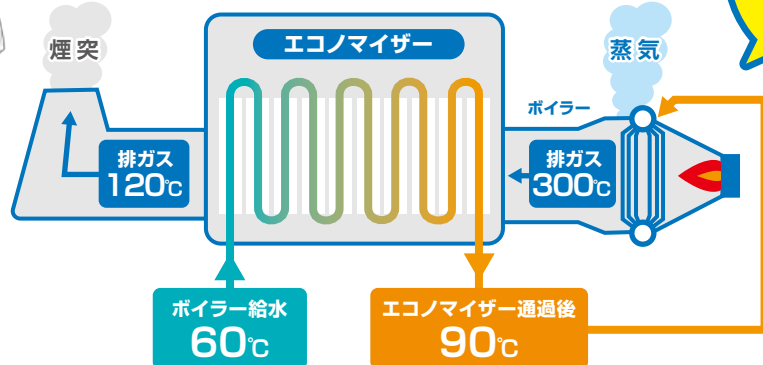
例：ごみ処理施設

素朴なギモン vol.2

「エコマイザー（節炭器）」ってなんだ？

ボイラーの燃焼排ガスを利用してボイラー給水を予熱する装置です。
給水温度をあげることで蒸気発生に必要な燃料を節約することができます。

排ガス利用で
7~8%
燃料節約



経費削減モデル

スーパーアルミフィンチューブ

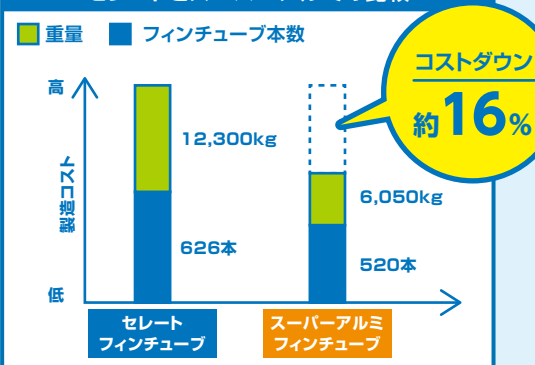
高周波抵抗溶接式により、アルミとの異材溶接が可能となりました。これまでのアルミフィンチューブと比べ伝熱性能に優れ、経年劣化による性能低下もありません。



フィンチューブ仕様

セレートフィンチューブ	鉄:φ25.4×t2.9
	鉄:tf1.0×14h×4.23p
スーパーアルミフィンチューブ	鉄:φ25.4×t2.9
	アルミ:tf0.5×15h×2.54p

セレートとスーパーアルミの比較



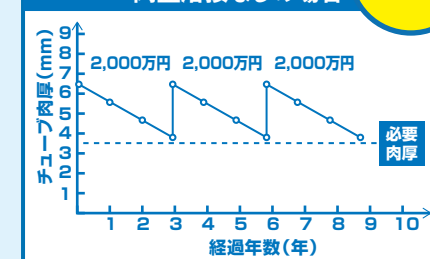
※圧力損失を同じとした場合

経費削減モデル

肉盛溶接管 (alloy625 etc)

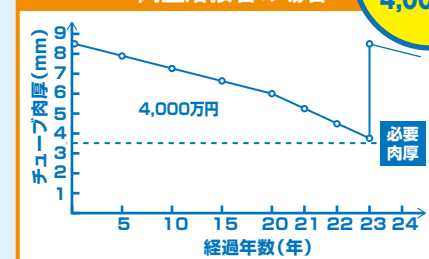
素管を溶材で保護する肉盛溶接管は、ステンレスを超える耐食性・耐摩耗性を発揮し、定期修理の回数削減につながり、延命化が期待できます。

肉盛溶接なしの場合



23年で
15,000万円

肉盛溶接管の場合



コストダウン
23年で
4,000万円

※データはシミュレーションを基にした、理論上の参考値です。

そのお困り、

私たちが解決します

ニーズや用途に合わせて、完全オーダーメイドの熱交換器。
速攻力と対応力で、御社の課題を解決します。

素朴なギモン vol.3

ダイクレの「できること」ってなんだ？

ダイクレ広島工場は、お客様のニーズに応える熱交換器を一品一様、完全受注生産により提供しております。大切にしているのは速攻力・技術力・総合力です。製造工程においても、材料調達、設計、製作、輸送と、一貫体制を構築しており、お客様のご要望に合わせて最適な工程・工期を実現します。また、部品の供給も可能です。ぜひとも、お気軽にご要望をお知らせください。

ご希望の仕様、工程を承ります！



熱交換器 製造プロセス例



基本設計のポイント フィンチューブのご照会

フィンチューブのご照会については、下記の事項をご連絡下さい。

1 フィンチューブ形式

2 チューブ材質、寸法

・外径d・肉厚t・長さL

3 フィン材質、寸法

・フィン厚さtf・フィン高さH
・フィンピッチP・フィン巻付け長さLF

4 管端部L1、L2寸法・管端処理の有無

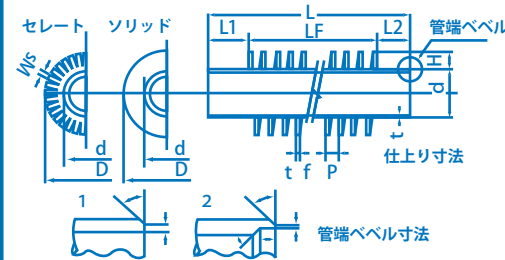
5 フィン中抜き加工の有無・寸法・位置

6 塗装

7 数量

8 適用規格

ヘリカルフィンチューブ



基本設計のポイント 熱交換器のご照会

エコマイザーの参考事例です。
熱交換器のご照会については、P16をご確認ください。

	管外側	管内側
使用圧力	3.0kPa	1.6MPa
最高使用圧力	5.0kPa	1.9MPa
許容圧損	0.5kPa	0.05MPa
適用規格	ボイラー	

管外側流体
13A燃焼排ガス

300℃

5,057kg/h

120℃

管内側流体
水

90℃

8,000kg/h

60℃

お気軽にお問い合わせください



お客様のニーズが私たちの原動力

ダイクレの技術力を象徴する製品が、世界で初めて開発したスーパーアルミフィンチューブ。
その開発と普及までの過程をインタビュー形式でお届けします。

生産や総務などの部署を経て、
約30年間フィンチューブの
営業に携わる。



話し手

OB社員 佐々木潤 さん

黎明期～発展期を担った

佐々木さんに訊く



聞き手

榎場友也 さん

「スーパーアルミフィンチューブ」で得た、
ダイクレならではの「財産」

現在では、ダイクレの技術のイメージ
リーダー商品として認知されている
「スーパーアルミフィンチューブ」です
が、その開発までの道のりについて
お聞きかせください。

当時、私はまだ別の部署にいましたが、開発の
過程はずっと聞いておりました。前段階として
1986年のことですが、海外のメーカーが開発
したアルミフィンチューブの設備を導入したこと
ですね。熱交換器の小型化や高性能化を目指す
中で、熱伝導率が高いアルミのフィンに対して
は、当時とても期待がありました。しかし、実際に
導入してみると、鉄のチューブにアルミのフィン
を挟み込むタイプでして、耐久性に限界がある。
できれば、「フィンを挟み込むのではなくて、

溶接ができないか」という考えから始まった
と聞いています。それまで社内ですでに、鉄と
鉄、ステンレスとステンレスを溶接したフィン
チューブの製造はしていましたから。

溶接式の方がやはり性能が高い
ですか？

そうですね。挟み込むタイプは、長年使用して
いるうちにフィンが外れてしまい、効率が悪くなる
傾向があるんですね。きちんと溶接をすれば
飛躍的に耐久性が上がる。そこで長年に渡る
試行錯誤が始まるわけですが、2001年に転機
がありました。既存のフィンチューブの製造ライン
を改造して、銅合金と銅を溶接したフィンチューブ
を開発したことです。その際に用いた高周波
抵抗溶接なら、アルミと鉄及びステンレスの

溶接も可能ではないかと挑戦を続けまして、
周波数の調整に苦労したり、溶接の精度に
苦労して、機械の改造を続けるなどして、ようやく
2003年に、求める基準の性能を持った、
溶接式アルミフィンチューブ（スーパーアルミ
フィンチューブ）が完成しました。400℃の熱にも
耐えられる品質になりました。

その後、「退路を断った」と聞いて
いますか？

そうですね。いい製品が出来たという段階で、
過去の製品の機械を事業本部長が処分して
しまったんですね。以前の製品はもう提供でき
ないから、新しい製品を売るしかない。営業と
しては必死ですよ。過去の製品よりもコスト
的には上がりますが、熱伝導率が圧倒的に高い



のと、コンパクトになるので使用本数が減って
トータルコストも下がりますという提案をしたり…。
ちょうど私もその後に担当になりまして、コンビ
ナートの企業を1社1社訪ね歩くなど、拡販に
努めました。最初はほとんど話を聞いてもらえ
なかったですね。

その状況で、どうやってお客様に
理解していただいたのですか？

短納期など、要望の通りにきめ細やかに動くこと
で信頼を得たことですね。それともう一つは、
お客様のニーズを探ることでしょうか。コミュニ
ケーションをとって、どんなことで困っておられるか
を探って、それに対して解決可能な提案をする。
おそらく、それは今でも大切なことだし、ダイクレ
の「財産」だと言えるかもしれないですね。

「国際規格」の制定が品質を高める

フィンチューブについては統一した品質基準がなく、企業や国によって基準や
性能表示が異なる状況にありました。1990年に、ダイクレを含む世界6か国
8社がサミットを開き、共通基準化を模索した結果「高周波抵抗溶接式フィン
チューブ国際規格（製作・検査基準）」を制定。15社が調印しました。その後も
年1回のサミットを1997年の第8回まで行い、基準の見直しと技術交流が
行われました。



自社開発力を生かしたアフターフォロー

インタビューにもあるように、ダイクレでは製品の生産のためのラインを自社
で設計・開発しています。さらに、作業者が作りやすく、効率的で、かつ安全
性の高い工程を目指し、度重なる改良を加えています。そして、その技術力と
対応力は、お客様への製品の納入後のアフターフォローにも応用されています。
信頼と安心で選ばれる「ダイクレ品質」は、たゆまぬ進化から生まれているの
です。





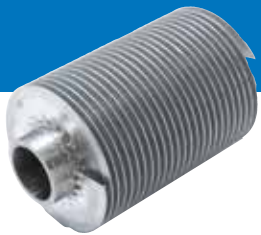
EXCELLENCE, JAPANESE SP IRIT

国内外で数百社への納入実績があります



1 スーパーアルミフィンチューブ

スーパーアルミフィンチューブは、当社独自の開発による溶接式アルミフィンチューブです。蒸気式空気予熱器、コンデンサー、エアフィンクーラー、エコノマイザー等に使用されています。



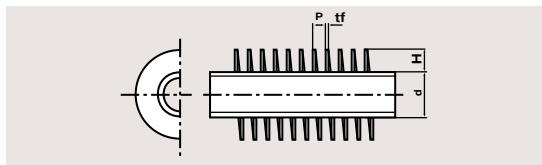
特長

- 1 従来では銅、炭素鋼フィンを使用していた高温域までアルミフィンの適用が可能となりました。(最高使用温度:400℃)
- 2 炭素鋼フィンで計画されていた熱交換器と比較すると伝熱管の重量、数量ともに大幅に削減され、全体のコストダウンが図れます。
- 3 溝切が不要なためチューブを傷つけることなく、肉厚を薄くできます。
- 4 フィンピッチが1/100mmで任意設定可能なため、設計バリエーションが増加します。
- 5 フィンが強靱なため、取扱い及び梱包が容易になります。

製造可能範囲			
チューブ外径 (d)	フィンの厚さ (tf)	最大フィンの高さ (H)	フィンピッチ (P)
mm	mm	mm	mm
15.9	0.5	9.0	2.31 ~ 4.23
19.0	0.5	9.0 ~ 12.7	2.31 ~ 4.23
21.7	0.5	9.0 ~ 12.7	2.31 ~ 4.23
25.4	0.5	9.0 ~ 15.9	2.31 ~ 8.47
31.8	0.5	9.0 ~ 15.9	2.31 ~ 8.47
38.1	0.5	9.0 ~ 19.0	2.31 ~ 8.47

※サイズ表は目安となっております。材質、寸法の組み合わせは都度検討いたしますので、まずはお問い合わせください。

材料の組み合わせ	
チューブ材料	フィン材料
1 炭素鋼	アルミニウム
2 ステンレス鋼	
3 白銅	



2 銅フィンチューブ

装置の小型化を目的として開発されたもので、小径管が主体です。化学工業、石油化学、ガス化学、冷凍空調等の熱交換器用のフィンチューブ（製鉄所向ガスクーラー、蒸気式空気予熱器等）に使用されています。



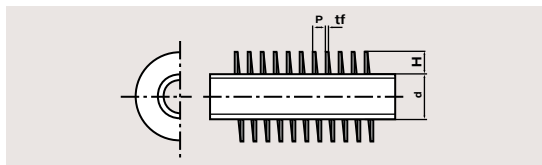
特長

- 1 炭素鋼、ステンレス鋼に比べて熱伝導率が良い。(炭素鋼:45、ステンレス鋼:14、銅:320Kcal/mh℃)
- 2 炭素鋼、ステンレス鋼に比べ装置をコンパクト化することができます。

製造可能範囲			
チューブ外径 (d)	フィンの厚さ (tf)	最大フィンの高さ (H)	フィンピッチ (P)
mm	mm	mm	mm
15.9	0.25 ~ 0.4	9.0	2.31 ~ 4.23
19.0	0.25 ~ 0.4	9.0	2.31 ~ 4.23
21.7	0.25 ~ 0.4	9.0	2.31 ~ 4.23

※サイズ表は目安となっております。材質、寸法の組み合わせは都度検討いたしますので、まずはお問い合わせください。

材料の組み合わせ	
チューブ材料	フィン材料
1 炭素鋼	銅
2 ステンレス鋼	
3 白銅	



3 フィンチューブ ソリッドタイプ・セレートタイプ・CSタイプ

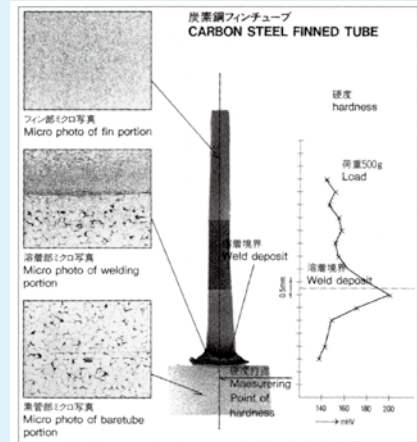
特長

【ソリッド・セレートタイプ共通事項】

- 1 当社で製造しているフィンチューブは、高周波抵抗溶接式によるものです。フィンを取り付けることにより、伝熱面積を大きくでき、効率をアップさせることが可能です。
- 2 断面写真の如く、チューブの溶け込み深さは、極めて浅いので、母材に与える熱影響を殆ど考慮する必要がありません。しかも強度上の点についても十分です。(高周波抵抗溶接式フィンチューブ国際基準に従い、最小170MPa(17.6kgf/mm)の溶着強度を基準としています。)

【セレートタイプ】

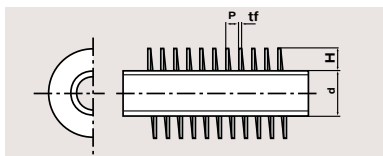
- 1 熱伝達率が10~15%アップします。ガスの流れが、セレートにより乱流を生じ、熱伝達率がアップし、装置のコンパクト化が図れます。
- 2 クリーンガスに対しては、"セレート効果"が最大限発揮されます。上記の特徴によりコストダウンが可能となります。



ソリッドタイプ

製造可能範囲	チューブ外径 (d)	フィンの厚さ (tf)	最大フィンの高さ (H)	フィンピッチ (P)
	mm	mm	mm	mm
	10.0~219.1	0.5~3.0	7.0~30.0	3.62~30.0

材料の組み合わせ	チューブ材料	フィン材料
	1.炭素鋼	炭素鋼
	2.ステンレス鋼	ステンレス鋼
	3.低合金鋼	低合金鋼



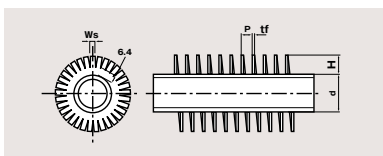
※サイズ表は目安となっております。材質、寸法の組み合わせは都度検討いたしますので、まずはお問い合わせください。



セレートタイプ

製造可能範囲	チューブ外径 (d)	フィンの厚さ (tf)	最大フィンの高さ (H)	フィンピッチ (P)
	mm	mm	mm	mm
	19.0~219.1	0.8~1.6	12.0~32.0	3.62~30.0

材料の組み合わせ	チューブ材料	フィン材料
	1.炭素鋼	炭素鋼
	2.ステンレス鋼	ステンレス鋼
	3.低合金鋼	低合金鋼



※サイズ表は目安となっております。材質、寸法の組み合わせは都度検討いたしますので、まずはお問い合わせください。



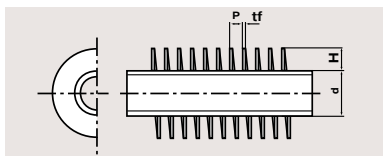
CSタイプ

CSタイプは、フィンの片側全線をアーク溶接で隅肉溶接しております。

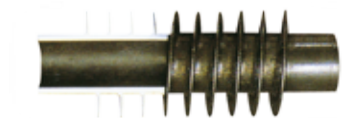
隅肉溶接はフィンの板厚を基準にして脚長を決めフィンには全くシワがありません。

製造可能範囲	チューブ外径 (d)	フィンの厚さ (tf)	最大フィンの高さ (H)	フィンピッチ (P)
	mm	mm	mm	mm
	21.7~89.1	1.0~3.2	12.0~30.0	6.35~30.0

材料の組み合わせ	チューブ材料	フィン材料
	1.炭素鋼	炭素鋼
	2.ステンレス鋼	ステンレス鋼
	3.低合金鋼	低合金鋼



※サイズ表は目安となっております。材質、寸法の組み合わせは都度検討いたしますので、まずはお問い合わせください。



単品



スーパーアルミフィンチューブ



銅フィンチューブ



ソリッドフィンチューブ



セレートフィンチューブ



加熱炉用太径フィンチューブ



肉盛管



曲げ加工



クイック曲げ

ボイラー組立・溶接



管寄せ



伝熱管パネル

その他



リチュービング工事

曲げ製作可能範囲

チューブ径(d) : 15.9~165.2

機器



節炭器



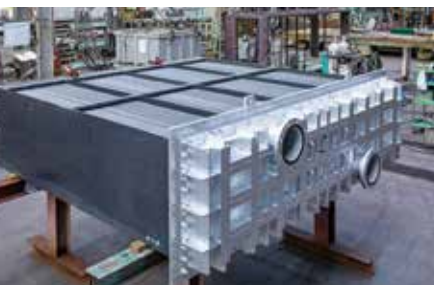
蒸気式空気予熱器



エアフィンクーラー



蒸気過熱器



ガスクーラー

熱交換器のご照会について

熱交換器の計画に際しましては、下記の仕様をご連絡下さい。

設計仕様			
機器名			
		管外側	管内側
流体名			
流量	kg/h		
入口温度	℃		
出口温度	℃		
最高使用压力	MPa		
使用压力	MPa.		
許容压損	kPa		
適用規格			
注意事項			

機械設備

製缶加工



ファイバーレーザー切断加工機

発振器出力	6 kw
最大加工寸法	3,048×1,524 mm
ワーク材質	鉄／ステンレス／アルミ／銅
最大ワーク板厚	25 mm（銅 12 mm）
最大ワーク質量	920 kg
板材ストック	12 段（最大2ton/段）



シャーリング

切断板厚	鉄：0.6 ～ 6.5 mm ステンレス：0.6 ～ 5.0 mm
切断長さ	2,020 mm



ハイブリッドドライブベンダー

加圧能力	220 ton
最大ワーク幅	3,048 mm
最大板厚の目安	鉄：12 mm ステンレス：9 mm

※ワーク幅、使用金型により加工範囲は変わります



バンドソー

切断能力	丸材：φ15 ～ φ500 mm
	角材：15 × 15 ～ 500 × 500 mm



ベンディングローラー

加圧能力	65 ton
最大ワーク幅	1,524 mm
最大板厚の目安	端曲げ：12 mm
	中央曲げ：14 mm（鉄φ660mmにおいて）
最小巻径	φ300 mm（板厚 8 mm）

※材質、ワーク幅、巻径により加工範囲は変わります



ファイバーレーザー溶接機

レーザー出力／波長	2 kw／1,080 nm
溶接能力	軟鋼：0.5 ～ 6.0 mm
	ステンレス：0.5 ～ 6.0 mm
	アルミ：0.5 ～ 6.0 mm

管寄せ



立型マシニングセンタ

テーブルサイズ	3,240 × 810 mm
各軸移動量	X軸（テーブル左右）：3,048 mm
	Y軸（主軸ヘッド前後）：810 mm
	Z軸（主軸ヘッド上下）：750 mm
最大積載質量	3,000 kg

※上記範囲内のワーク加工が可能です。クランプ位置などにより変わります



フェーシングマシン

切削可能管径	100 A ～ 400 A
切削可能管長	230 mm 以上
開先形状	U型、V型、2段、シーニング
面板直径	φ550 mm
刃物台送り量	100 mm
特徴	同時2軸自動制御
	タッチパネルデジタル表示



汎用旋盤

旋盤サイズ	6尺、7インチチャック
ベッド上振り	480 mm
往復台上振り	300 mm
心間	850 mm

その他

広島工場

フィンチューブ巻付けマシン	6台	肉盛溶接機	3台
天井クレーン30/10ton	1台	TIG溶接機	45台
10+5ton	1台	ARC溶接機	22台
5+5ton	1台	MAG溶接機	30台
2.4+2.4ton	1台	長手自動溶接機	1台
4.8ton	7台	チューブ拡管機	2台
2.8ton	8台	水圧試験ポンプ	3台
4.8/2.8ton	1台	ハンドヘルド型蛍光X線分析装置	1台
パイプベンダー	4台	立形マシニングセンタ	1台
サイジングプレス	1台	パイプエンドフェーシングマシン	1台
スキージングプレス	1台	塗装ブース（W5m×D10m×H4m）	1台
200tonプレス	1台		

安芸津工場

天井クレーン30/10ton	1台	MAG溶接機	4台
4.8ton	1台	ARC溶接機	1台
TIG溶接機	3台	塗装ブース（W5m×D14m×H4m）	1台

About Us
会社概要

会 社 名 株式会社 ダイクレ

所 在 地 【総括窓口/営業窓口/広島工場】
〒739-0146 広島県東広島市八本松飯田2-1-1
TEL(082)428-2358 FAX(082)428-2359

資 本 金 1億円 ※株式会社ダイクレ

従 業 員 数 506名(2026年3月現在) ※全社合計

売 上 高 233億円(2025年3月期) ※全社合計

取 扱 品 種 【広島工場】フィンチューブ及び熱交換器の設計・製作・販売

フィンチューブ
ソリッドタイプ
セレートタイプ
スーパーアルミフィンチューブ
銅フィンチューブ
CSタイプ(船舶用タンクヒーター)

機器
エコノマイザー
スーパーヒーター
蒸気式空気予熱器
エアフィンクーラー
温水発生器
ガスクーラー
廃熱ボイラー(コージェネレーション用)
排熱回収設備
排ガス再加熱器
白煙防止空気加熱器
復水器

その他
チューブ曲げ加工(冷間・熱間・クイック)
伝熱管パネル製作(バンドル組立て・補修工事含む)
リチュービング工事
現地工事施工(管工事)
ヒレ付管製作
肉盛溶接管製作
製缶品製作(1次加工含む)

広島工場



安芸津工場 (建屋サイズ:約W19m × D60m × H19.1m)

2026年4月本格稼働。生産体制の強化に向けた新たな拠点。

住所

〒739-2401 広島県東広島市安芸津町木谷1218-23
TEL(0846)33-9030 FAX(0846)33-9031

取扱品種

大型構造物製作(海上輸送案件対応可能)／製缶品製作



Qualification
取得資格一覧

熱交換器製造に関する許認可

【経済産業省 電気事業法許可工場】

44公 第7727号

61資庁 第6088号

【厚生労働省 製造認可工場】

ボイラー

第一種圧力容器

第二種圧力容器

【許可工事業】

広島県知事許可 第41260号

品質保証システムの国際規格

ISO9001取得
(フィンチューブ及び熱交換器の設計・製作)



Message
生産本部長メッセージ

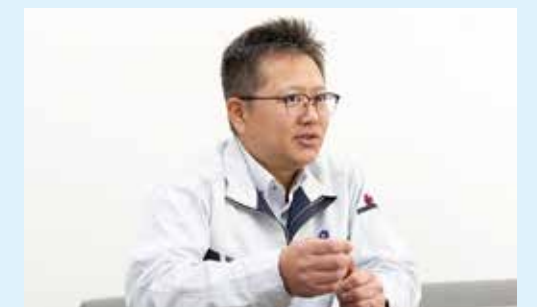
暮らしと環境を支えてきた技術力。その可能性を拡げ、進化させたい

ニーズに応じて進化を続けます

ダイクレは生産設備も自社で開発するほど、高い技術力を持っている企業です。創業以来、その原動力となっているのは常にお客様からのお困り事に誠心誠意お応えしてきた姿勢です。どんな課題でもあきらめず、技術力、開発力、そして対応力を磨き続け、幅広いご要望にお応えしてきた「伝統」が私たちの誇りです。ぜひ、御社のお困りごとをご相談ください。

変化を恐れることなく、果敢にチャレンジ

カーボンニュートラルや世界情勢の推移、活用可能な資源の変遷など、環境やエネルギーに関する課題は、日々刻々と変化しています。熱交換器を中心に、暮らしやインフラ、環境保全を支えるための専門性の高い技術を提供してきた私たちダイクレ広島工場は、時代の変化に対応しながら、これまでに培った技術力を進化させるとともに、その領域を拡げることで、社会貢献に繋がりたいと考えています。受け継がれてきた技術力にコミュニケーション能力を加えながら、新たな時代に向けて、果敢なチャレンジを目指してまいります。



生産本部長 澤本哲男

令和4年度4月に着任。従来より自身が大切にしてきた「楽＝効率良く」「ぎっかけ＝気づき」「つなげる＝共有し、継続する」という方向性を掲げ、これまでダイクレ広島工場が培ってきた高度な現場力に、知識の共有も含めたコミュニケーションの拡がりを加味しながら、さらなる進化を目指している。