

## 会社概要

株式会社日阪製作所

創業：1942年5月

株式市場：東京証券取引所プライム市場

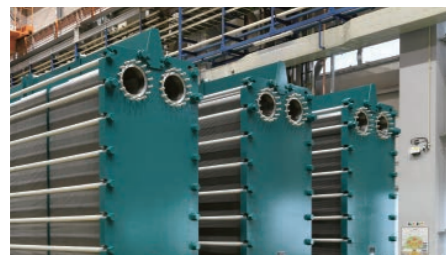
業種：産業機械製造販売業

従業員数：連結1,011名 単体692名(2024年3月末)

## 事業概要

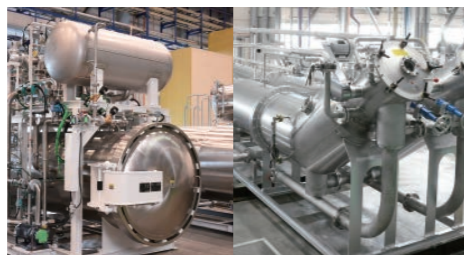
### 社会のインフラを支える技術力

日阪製作所は「流体の熱と圧力の制御技術」と「ステンレス加工の技術」を柱とし、製品の開発・設計・製造・販売まで一貫して手がける産業機械メーカーです。省エネや省人化、脱炭素といった環境へ配慮したものづくりを推進し、サステナブル社会の実現にも貢献しています。



#### 熱交換器事業

流体の加熱・冷却を行うプレート式熱交換器の開発・設計・製造・販売



#### プロセスエンジニアリング事業

食品や医薬品分野を支える殺菌・滅菌機および染色機の開発・設計・製造・販売、システム・サービス提供

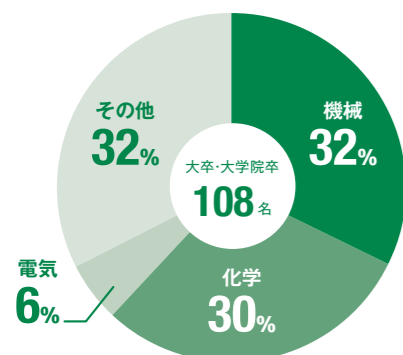


#### バルブ事業

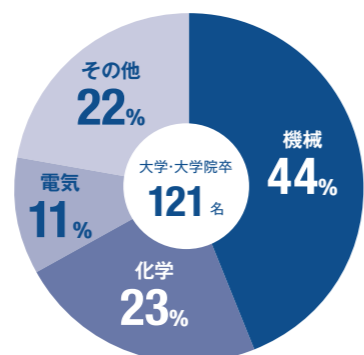
各種ボールバルブやダイヤフラムバルブ、また特殊用途限定ボールバルブの開発・設計・製造・販売

## 部署別出身学部の割合(大学・大学院卒) ※2024年11月時点

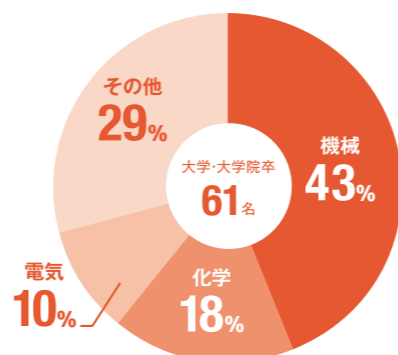
### 営業部



### 設計開発部



### 製造部



## 株式会社 日阪製作所

### お問い合わせ先

日阪製作所採用担当

〒530-0057 大阪府大阪市北区曽根崎2-12-7 清和梅田ビル20階

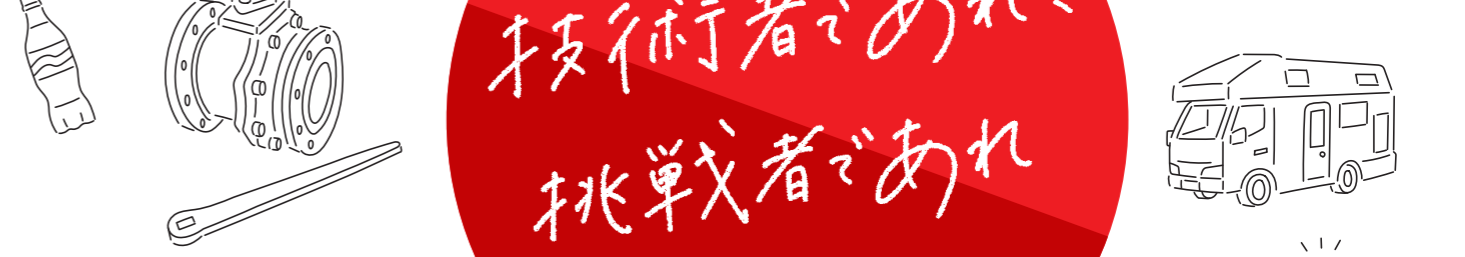
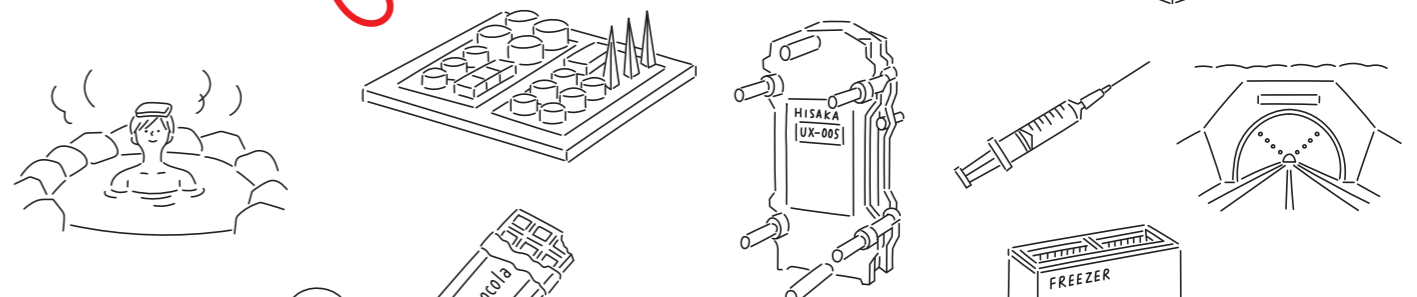
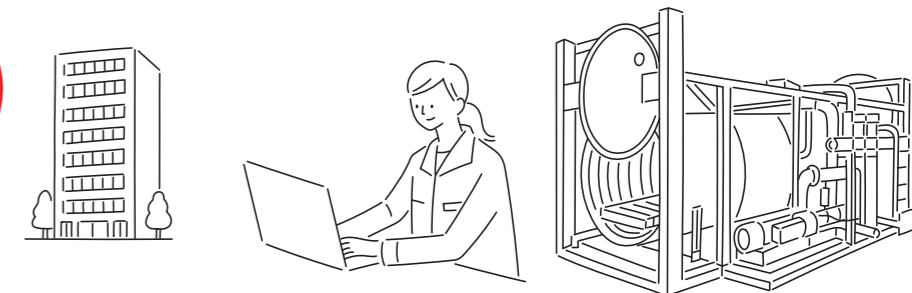
TEL: 06-6363-0006 Mail: recruit@hisaka.co.jp

[www.hisaka.co.jp/recruiting](http://www.hisaka.co.jp/recruiting)



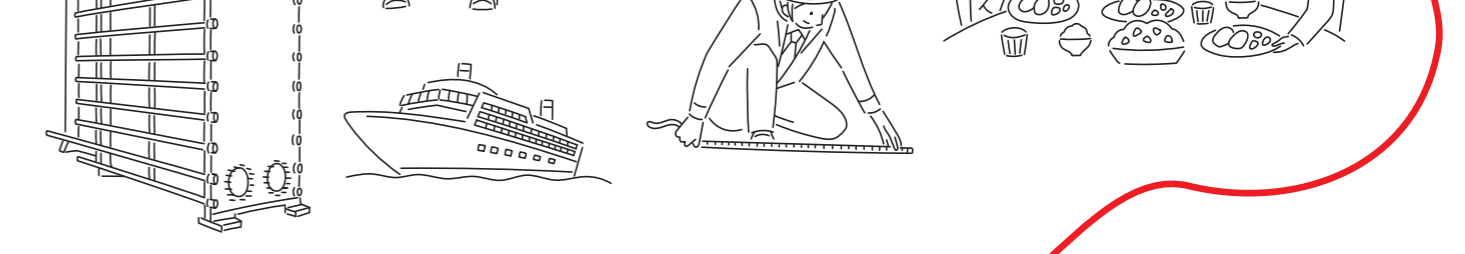
いけ、技術に想いをのせて

# HISAKA



技術者であれ、  
挑戦者であれ

日阪製作所採用案内



Do you know Hisaka?

# 日阪ってどんな会社？

大切に  
していること



私たちは「誠心（まごころ）」という社訓を大切にしています。  
人・製品・会社に、まごころを込めて向き合う。  
そうすれば必ず社会に、人々に、私たちに幸せをもたらす会社になる。  
まごころを胸に共に働く仲間を待っています。

## 社訓 私たちのDNA

まごころ  
**誠心**

「まごころ」のある人間になろう 相手を尊重し和を大切にすること  
「まごころ」のある製品をつくらう ごまかしや曖昧さのない満足の得られる製品をつくること  
「まごころ」のある会社になろう みんなに幸せをもたらす会社になること

### 制定の背景にあった創業者の思い

私たちは誤魔化しのない、まっとうな住みよい社会、理想の社会にするように努力しなければなりません。しかし、現在の社会はその通りになっておりません（中略）その解決の根本的なものが、「まごころ」だと思っております。（中略）私どもは人間の第一の必須の条件として、このまごころを持ちたいものだと思います。

昭和42年3月 創業者 難波静男の著書より抜粋

## 実録！日阪の「誠心」



“誠心”は、創業者からのDNA（血脈）です。飾らず、偽らず、純心に他を慮る心を持つこと。

代表取締役社長  
宇佐美 俊哉



クセはあっても嘘をつかず、まじめに仕事に向き合う人たちがばかり。

上席執行役員人事総務担当  
今野 佳明



製品を納品してからもお客様の困りごとに寄り添うこと。

熱交換器事業本部  
[2年目]



お客様からの無理難題を「できない」ではなく「一回考えてみる」という姿勢。

熱交換器事業本部  
[5年目]



用途がピンポイントな製品も多く、ニーズに対して柔軟に的確に対応する姿勢。

バルブ事業本部  
[7年目]



チームとしての働き方・関わり方・考え方を大切にされていて「誠心」を感じた。

プロセスエンジニアリング事業本部  
[1年目]

# こんなところに、HISAKA

You can find "Hisaka" everywhere

たとえば、衣服、お風呂、食事、医療現場、チョコレート。  
あなたの身の回りのあらゆる場面や製品に日阪のさまざまな技術が使われています。  
多くの産業分野を通して社会に貢献できることが、日阪の大きな魅力の一つです。



※事業部名は略称を用いています。・熱交—熱交換器事業本部・PE—プロセスエンジニアリング事業本部・バルブ—バルブ事業本部



ちょっと聞かせて、  
中の人!

## 日阪って ええやん!

上司にもっと海外で仕事がしたいと伝えた結果、多くの海外出張や駐在を経験できました。部下の挑戦意欲を活かしてくださる上司がいる職場が魅力です。  
熱交 事業企画推進室 12年目



自身の意見を採用してくれるケースがあり、やりがいを感じる環境である。  
熱交 設計開発部 8年目

システム、ソフトウェア面など仕事の効率化に関わるものは積極的に導入している。  
バルブ 営業部 11年目

丁寧に教えてくれる方が多く、質問しやすい雰囲気が良かったです。  
熱交 設計開発部 4年目

目標やステップアップが明確なので達成感を感じやすく、自信にも繋がります。  
PE 製造部 6年目

探し物をしていたら声をかけて下さり、探し物を手伝っていただいた。  
バルブ 設計開発部 1年目

業務中や休憩中、イベント時など場面を問わず、親切でフレンドリーな方が多い。  
管統 管理部 3年目

部署を超えて相談事がしやすい雰囲気があります。  
バルブ 設計開発部 4年目

省エネに貢献しているところ。  
熱交 設計開発部 8年目

OJT体制が整っているところ。1対1で3年間先輩が指導して下さるので安心です!  
熱交 設計開発部 5年目

皆さん優しい。あまり関わりがなかった人でも質問すると親身になって答えてくれる。  
熱交 設計開発部 6年目

上司・先輩など人柄がよい方が多く、仕事をする上でとてもいい環境だと感じる。  
熱交 製造部 2年目

慰安会や労働祭など家族も参加できる行事がいくつも開催される。  
PE 設計開発部 9年目

運動会や慰労会などイベントがたくさんあり、様々なところで他部署と交流できる点です。  
バルブ 営業部 2年目

社員同士の関係がいい。会社イベントも多く家族も連れていけるところ(希望者のみ)。  
バルブ 営業部 3年目

親身になって相談に乗ってくれる方が多い。  
PE 営業部 4年目

研修期間が長かったこと。機械に対する理解も深まりますし、同期の仲も深まります。  
PE 設計開発部 1年目

現場と事務所が同じ構内にあり、知りたいことがあると直ぐに現場に見に行ける!  
熱交 製造部 9年目

有給休暇等の休日の取りやすさやテレワークの有効活用など「働き方」に柔軟性がある。  
PE 営業部 3年目

仕事の調整は必要ですが、子どもの体調不良時の対応からプライベートなイベントまで、休暇が取りやすくワークライフバランスの良さを感じています。  
バルブ 製造部 12年目



昭和調の社歌とは別に社員が作詞を担当したポップス調の曲が存在し、毎定時に流れる。ちなみに2番まである。  
バルブ 設計開発部 7年目

15時に鳥のさえずりの音が流れて、体操の歌が流れること。  
熱交 設計開発部 2年目

17:00になるとテーマソングが流れる。  
PE 設計開発部 4年目

古い図面や書類がうまく引き継いでおらず新入社員が不明点を調べきれない場合があります。日々改善に取り組んでいます。まだまだ課題がある状況です。  
バルブ 設計開発部 3年目



部長にも“さん”呼びが主流な気さくな風潮です。(部署によるのかもしれませんが...)  
熱交 営業部 5年目

思ったより、社内イベントが多いことに驚きました。  
熱交 設計開発部 4年目

トライアンドエラーがいきすぎて、たまに無鉄砲になってしまうこともあります。  
PE 製造部 6年目

部署や個人にもよりますが、飲みが好きな人が多いです。基本的には無礼講です。  
PE 営業部 3年目

運動会やウォーキング大会など、独自の行事が多いところ。  
熱交 設計開発部 5年目

社内文書で名前に( )を使用する。  
PE 営業部 6年目

日阪の社内メールでは、「○○さん」ではなく「(○○)」と書きます。例えば、「山田さん」ではなく「(山田)」です。  
管統 人間部 2年目

## 日阪って おもしろい!

上司の皆さんが優しすぎる!  
バルブ 設計開発部 3年目

大きな機械のある製造業なのに都会に立地しているのは珍しい!  
熱交 製造部 9年目

工場が3階建てであるところ。  
熱交 製造部 1年目

昭和気質なところを時折感じます。(部署によるが毎日の朝礼、品質確保宣言など)  
PE 設計開発部 2年目

社内メールで、宛先の人の名前を( )に入れてメールをすること。  
熱交 営業部 1年目

日阪の標準語が関西弁!  
PE 営業部 4年目

全部署がワンフロアで歩いてすぐの距離にあるため、メールよりも資料と熱意で直接仕事のやり取りをする社員が多く、オフィスが熱気で年中暑いところ。  
PE 営業部 2年目

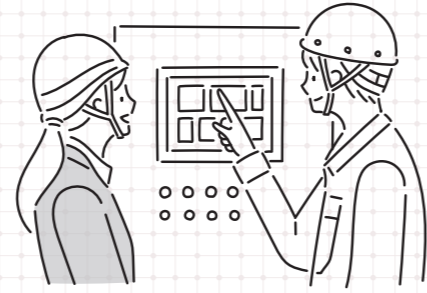


立場が上になっても時間を忘れてものづくりに没頭する人が多い。  
PE 設計開発部 1年目

課長以上の略称表記が入社時は覚えるのが大変でした。  
管統 管理部 5年目

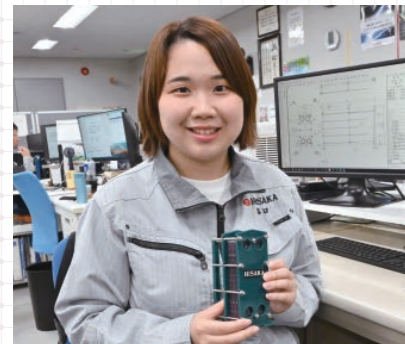
※事業部名は略称を用いています。  
・熱交—熱交換器事業本部 ・PE—プロセスエンジニアリング事業本部 ・バルブ—バルブ事業本部 ・管統—管理統括本部 コメントは社員アンケートより

# 技術者であれ！ 挑戦者であれ！



より高く、より広く、より深く。日阪には挑戦する文化がある。挑戦する人たちがいる。挑戦者たちは知っている。挑戦することの苦勞を、面白さを、そして広がる可能性を。

## 自己研磨し続ける現場からの信頼高き挑戦者



谷口 真優 入社6年目  
熱交換器事業本部 設計開発一課 鴻池事業所  
鹿児島大学 工学部 環境化学プロセス工学科出身  
入社の決め手：人の雰囲気  
休日の過ごし方：長期休暇を利用して地元鹿児島へ帰省

就職活動では、大学での学びを活かすために、機械系メーカーのインターンシップや選考に参加しました。地元を離れる心細さもあり、最終的に希望業種かつ「人」の雰囲気が良い日阪に入社を決めました。日阪は「何をしている会社？」と聞かれると説明が難しい会社ですが、3つの異なる事業分野があることで、景気に大きく影響されず安定している点も大きな魅力ですね。

現在は、国内化学メーカーやビル等の空調で使用される熱交換器のフレームの設計を主に担当しています。入社当初は使ったこともなかったCADを、今は使いこなしています。ありがたいことに整った研修制度があり、社内外での研修を受けてスキルを磨いています。

日阪は、設計と生産現場の距離が近いのも強みです。不具合などが発生するとすぐ敷地内の生産現場に駆けつけ対処することができます。コミュニケーション不足がトラブルの原因になっていると

気付いてからは、日阪らしい夏の「ビア大会」や年末の「納め会」といった親睦の機会を活用しつつ、日頃から生産現場のメンバーとの交流を深めるようにしています。ミスをしてしまい「出荷に間に合わないんじゃないか？」と冷や汗が噴き出ることもありましたが、先輩や他部署の方に協力をいただいたこともあり、今のところ一度も出荷遅延はしていません。

やりたいことは背中を押してくれ、困ったことは相談できる。大学の専攻分野が異なっても入社後のフォロー体制が整った日阪は、技術者にとって最高の環境です。これからも学び続け、あらゆる事象に対応できる技術者を目指します。



## 新しい発想で道を切り拓く挑戦者



菅原 康至 入社5年目  
バルブ事業本部 設計開発一課 鴻池事業所  
龍谷大学 理工学部 機械システム工学科出身  
入社の決め手：面接で素を出せた  
休日の過ごし方：バトミントン

「地に足の着いた状態で、ものづくりがしたい」という強い希望を持って入社を決めました。私が所属する設計開発一課では、二課で設計した製品をお客様の使用環境に合わせた仕様に調節するための図面作成を行っています。

入社4年目の時に大口のお客様から「二次電池のケーブルに使用するゴムチップを流す時の異物混入を無くしてほしい」との難題を受けました。金属製のバルブは流体との摩擦等で稀に微量の金属粉が発生し、混入することがあるのですが、漏電リスクを0にするためには混入を確実に防がなければなりません。マイクロスコップで100μm単位の異物を探すなど、実験や試験を重ねること約2カ月。無事検査に合格し、納品された時の喜びはひとしおでした。試行錯誤を重ねる過程で、多くの発見や学びが得られた良き経験となりました。

学生時代に抱いていた社会人像は「日々仕事漬けて、上下関係が厳しくがんじがらめ」でしたが、

実際は想像よりも「自由」！ただ、自由といっても仕事である以上、理由・根拠・成果に対する予測は当然求められます。自由なりの厳しさは伴いますが、私自身が大切にしている「自由な発想や感覚」が求められる風土の中で、自分らしく働いています。

今、私は生産効率向上のためにDX推進に挑戦中です。入社後に学び始めたプログラミングにより残業時間の削減に成功しています。自発的な行動を後押ししてくれる環境に感謝しつつ、プログラムを完成させてまずは部内のメンバーに共有することが目標です。



## 目指すはてっぺん！志高き挑戦者



和田 篤樹 入社2年目  
プロセスエンジニアリング事業本部  
設計開発二課 生駒事業所  
大阪産業大学 工学部 機械工学科出身  
入社の決め手：社員を大切にす社風  
休日の過ごし方：海外旅行、お酒

学生時代は、日阪の技術と通じる流体力学を含む4大力学について学んでいました。機械設計関連の資格取得にも励み、資格勉強の時に得た「調べる能力」や「自分で考え行動する能力」「スケジュール感覚」は、今の仕事に活かされています。日阪は出会った社員の方々が好印象だったことに加えて、事業と社会との関わり方が理想だと感じ、絶対にここで働きたいという気持ちで選考に臨みました。

現在は殺菌装置の設計を行っています。同じ設計開発課に所属していても、仕事内容は様々です。私の担当は装置の図面を作成し、生産現場にお渡しすることですが、正直なところ入社前に想像していた以上に1人が担当する仕事の領域が広く、多くの人たちが関わって製品が出来上がることに驚きました。殺菌する対象物によって装置の仕様が細かく異なるため、覚えることや工夫すべき点が多く大変さも

ありますが、周囲の方々の力も借りながら知識やノウハウを蓄え、充実した日々を過ごしています。自身が設計した装置が工場で作成し、無事に稼働している姿を見た時は感激し、次へと向かうモチベーションになりました。

日阪には尊敬する理想的な上司が多くいます。質問した際にも、答えを教えるのではなく、自分自身で考え技術が身に付くように導いてくれますので、成長を実感できています。私も将来的には知識、リーダーシップ、マネジメント力などすべての面において成長し、グループ全体を引っ張っていける人間になれるよう、挑戦し続けます。



## 徹底した緻密さで信頼を掴む挑戦者



吉川 和彰 入社6年目  
プロセスエンジニアリング事業本部  
設計開発二課 生駒事業所  
同志社大学 理工学部 電気工学科  
入社の決め手：人の雰囲気と手堅く不安のない事業構成  
休日の過ごし方：日帰り登山などアウトドア

機械メーカーでありながら電気系学生も必要とされていると聞き、日阪に興味を持ちました。入社前に参加した社員との座談会では、みなさん良い面しかお話しにならないので本当かと少し疑う気持ちがあったのですが、本当でした(笑)。人間関係の悩みは全くなく仕事に集中できていますし、知識豊富で尊敬する優しい上司にも恵まれています。

私の仕事は、醤油やお酒などの液体を殺菌する液体連続殺菌装置のプログラム作成です。この装置には熱交換器事業、バルブ事業の製品も使われています。プログラムの作成は装置の仕様が確定した後の下流工程に当たるため時間が限られています。機械の仕様書や動作資料をもとに急いでプログラムを組んでいきます。プログラムのシミュレーションは基本的には机上でしか行えないため、納入後の試運転が完了するまで非常にハラハラします。

入社2年目に担当した装置のプログラムは、

シミュレーションでは問題なかったにも関わらず、試運転でエラーが発生。2週間現場に張り付き解決するまでデバッグし続けました。複雑な装置だったこともあり苦労しましたが、現場でプログラムを組み続けたことでシステムの理解が深まりました。以降の仕事ではこの経験を活かし、緻密な確認を心がけてプログラムエラーを防ぐことができています。

最近は先輩も入ってきて、教えることも増えてきました。プログラムの扱いは難しいため、記録と共有を心がけて属人化を防ぐようにしています。将来的には新しい技術を取り入れつつお客様にさらなる付加価値を提供できる技術者になりたいです。



## 技術も営業も妥協しない挑戦者



前原 紬乃 入社6年目  
プロセスエンジニアリング事業本部  
営業部 食品機器営業課 生駒事業所  
近畿大学 農学部 バイオサイエンス学科出身  
入社の決め手：いろんな業界に携わりたかったから  
休日の過ごし方：野球観戦(ホークスファン)

日阪には「新人を1人にさせない」という原則と3年間のOJTがあります。みんなで成長や学びを支えてくれるため、多様な学部卒の方が活躍しています。私も農学部で得た菌や発酵の知識を活かしながら、食品メーカー向けに殺菌装置の営業を担当しています。

日阪営業の醍醐味は「技術営業」であること。お客様のご要望や工場の状況に合わせたオーダーメイドの装置を提案します。私の仕事は日阪の装置がお客様の工場で作成し稼働し続けることですので、工場設置に関連する建築の知識習得や耐荷重の調査、装置の使用法の説明、装置完成後の納品ルート検討も業務範囲です。

営業目標はありますが、日阪製品は業界における高いシェアと信頼がありますし、チームで協力するため厳しいとは思っていません。20代の社員も多く元気な職場ですし、若いうちから大きな仕事も任せられますよ。

入社3年目の時に、担当するレトルトカレーを扱う

お客様が巨大規模の増産を決定されました。工場の建築図面を見ながら限界を攻めた効率重視の殺菌装置の設計を担当者と進め、試運転が完了するまで遠方の工場に足繁く通いました。オフィスで仕事をするというよりは、作業着でメジャーを持って現場に入ることが多い日阪の営業スタイルを、私はとても気に入っています。

「みなさんが一日を通して口にすることは、必ず一つは日阪の装置を通して」これが私のモチベーションであり誇りです。目標は「日阪の全種類の装置を売る！」知識と技術力を向上し、多くの仕事を手掛けていきたいです。



※学部学科名称は卒業当時のものです