



Tekkoshu.Co.,Ltd.
HANAOKA
精密機械加工 株式会社 花岡鉄工所

小さな町工場から 大きな信用・厚い信頼

世界品質へあくなきチャレンジ

防衛機械から産業用機械まで
高度化・精密化する部品加工に
技術と熱意でお応えします。

国の未来像に直結する防衛機械関連部品製造に
50年近く携わっている当社は、
要求される高精度の多種多様な部品を的確に供給し、
厚い信頼をいただいております。



当社ロゴについて



力強い書体は伝統と信頼を表しています。縦横の交わる部分を空けることで、すっきりとした印象を与え、細やかな手仕上げ、新しい技術を常に取り入れる軽やかさを表しています。突き抜けて上昇する鋭角の三角形は、精密機械加工の現場に見られる繊細さと、社員一丸となって未来へと進むエネルギーを表現しています。カラーリングは信頼や誠実な印象を与える青を基調とし、安全、安心や調和を意味する緑をアクセントに使いました。



会社概要

モノづくり企業が集積する広島県海田町で株式会社日本製鋼所様との取引を中心にお客様が必要とする精密機械部品加工に注力。

| | |
|-------|--|
| 名称 | 株式会社 花岡鉄工所 |
| 所在地 | 広島県安芸郡海田町南明神町 3 番 83-29 号 TEL 082-821-1222 FAX 082-821-1229 |
| 創業 | 昭和 24 (1949) 年 2 月 |
| 資本金 | 1 千万円 |
| 決算期 | 9 月 |
| 従業員数 | 14 名 (社員 13 名、役員兼務 1 名) |
| 代表者 | 代表取締役 花岡 耕平 |
| 事業内容 | 精密機械部品の製造 |
| 取扱製品 | 防衛機械関連部品製造および組付け、 射出成形機部品製造 |
| 主要取引先 | 株式会社 日本製鋼所 広島製作所 |
| 取引銀行 | もみじ銀行 海田支店 |

沿革

戦後もまもなくの創業以来激動の時代を技術力と柔軟性で成長、次なる 100 年企業へ確かな歩み。

| | |
|-----------------|--|
| 昭和24年(1949) 2月 | 初代社長花岡耕作が安芸郡船越町(現広島市安芸区船越南5丁目)にて創業。株式会社日本製鋼所(JSW)広島製作所の協力工場として業務を開始。 |
| 昭和40年(1965) 2月 | 資本金1,000千円にて有限会社として法人化。 |
| 昭和48年(1973) 5月 | 広島市南区月見町の広島精密機械工業協同組合の設立会員となり、当組合の工場内に移転。防衛機械関連部品加工に特化した業務を展開する。 |
| 平成11年(1999) 3月 | 代表取締役社長に花岡敏廣が就任。 資本金を10,000千円とし、株式会社に改組。 |
| 平成15年(2003) 8月 | CAD、CAMを導入。 |
| 平成19年(2007) 8月 | OKUMA横形マシニングセンターを導入。 |
| 平成21年(2009) 8月 | 安芸郡海田町南明神町に工場を新築し、本社・工場を移転。引き続き、防衛機械関連部品加工をはじめ、射出成型機部品などの製造をおこなう。 |
| 平成22年(2010) 12月 | ISO9001:2008/JIS Q 9001:2008認証取得。 |
| 平成23年(2011) 3月 | OKK立形マシニングセンター、滝澤簡易NC旋盤導入。 |
| 平成25年(2013) 5月 | 東京精密3次元座標測定機導入。 |
| 平成28年(2016) 8月 | OKUMA NC旋盤導入。 |
| 平成29年(2017) 5月 | OKUMA立型マシニングセンター導入。 |
| 8月 | 山崎技研2軸大型汎用フライス導入。 |
| 平成31年(2019) 4月 | 創業70周年を迎える。 |
| 令和元年(2019) 10月 | 代表取締役社長に花岡耕平が就任。 |
| 12月 | ISO9001:2015/JIS Q 9001:2015認証取得。 |
| 令和2年(2020) 4月 | 3次元対応Mastercam Mill導入。 |
| 5月 | 山崎技研2軸大型汎用フライス導入。 |
| 9月 | 滝澤 CNC大型普通旋盤導入。 |
| 令和3年(2021) 9月 | オフィシャルホームページ開設。 |

品質管理

ISO9001 認証取得

当社では品質マネジメントシステムに関する国際規格である「ISO9001」を取得しています。長年の経験と実績を基に、「品質管理システム」を構築し、「品質マニュアル」を作成、全社一丸となって組織的に品質マネジメントに取り組んでいます。



品質方針

たゆまぬ努力と創意・工夫により技術水準の向上に努め、高い品質の製品を提供することにより、お客様の満足と信頼にお応えします。

おかげさまで 創業 70 周年を迎えることができました。



当社は、創業以来一貫して精密機械部品加工の分野で技術を磨き、時代の潮目をしっかりと見定めながら研鑽を重ねてまいりました。その間のさまざまな経験は、お客様あつての製造業を痛切に実感。お客様や社員の幸せを願うならば、立ち位置は常に先を見越しておかなければなりません。他社にもひけをとらない先行投資は、そこからの発想です。日本には星の数ほど多くの企業が存在しますが、100周年を迎えることができる企業は、そのうち3%にも満たないといわれています。小さなモノづくり企業ですが、100年企業をめざし、謙虚に、そして大胆に時代の荒波へチャレンジが続きます。

ごあいさつ

地域の未来を担うモノづくり企業としての誇りを胸に
全社の一体感を大切にチャレンジと進化を続けてまいります。

当社は、昭和24年創業以来、一貫して精密機械部品加工を柱に、高精度の製品加工に携わってまいりました。株式会社日本製鋼所 広島製作所様の協力会社として、ミクロン単位の精度が求められる防衛機械関連部品製造に注力してからは、約半世紀に及ぶお取引をいただいております。厚い信頼をいただいているものと自負しております。近年では、射出成型機部品製造を2本目の柱とすべく技術研鑽を進め、幅広いご用命にお応えしております。

デジタル化、情報化が急速に進行する時代にあって、精密機械加工の分野でも、技術革新は日々、めまぐるしく進んでおります。当社は、社員十数名の小さな町工場ではありますが、モノづくり県広島の誇りを胸に、互いの情熱をよい刺激にしなが、切磋琢磨し迷いなく、時代の先端を並走しております。

今後とも、みなさまよりいただいたこれまでのご厚情に感謝し、新しい出会いをエネルギーにして、精進してまいります。次なる100年企業をめざし進化する花岡鉄工所に、ご期待ください。



代表取締役 **花岡 耕平**



企業理念

少数精鋭のモノづくり企業としての誇りを大切に、社員をはじめ、すべてのお客様の幸せづくりに寄与し、ひいては地域社会の発展に貢献できる企業をめざします。

社員のやりがいを最大限に引き出します

わたしたちは利益追求だけを目的としません

取引先企業様、協力会社様、社員が喜びを共有できる
企業をめざします



わが社の強み

永年の防衛機械関連部品製造で培われた経験と
時代に合った新しい技術力をあらゆる場面で発揮します。



多品種少量生産、超精密加工

各種精密機械部品は、お客様の要求に合わせ機能や形状が異なり、少量ずつ作ることが求められます。これを実現するために、多彩な工具を適材適所で利用するとともに、工具の能力を引き出す治具を自社で独自開発しています。こうしてお客様が要求するミクロン単位の公差（製品の完成度において許容される誤差の範囲）を実現。緊張感のある作業環境を創造するなかで「寸法どおり」「納期どおり」を継続し、「信用と信頼」を築いてきました。



伝統と革新、確かな技術力

戦後、日本のモノづくりは「伝統と革新」の両面で日本の発展をけん引してまいりました。特に、広島県においては造船・鉄鋼・自動車を軸にモノづくり県として成長。当社も、その一翼を担うべく誇りをもって業務を推進してまいりました。70年の社歴の中で培われた伝統的な作業工法を大切に継承しつつ、日進月歩といわれる新しい技術にも決して目を背けず、むしろ敏感になって取り込むことで、他社との競争力を高め、時代に合った製品を作り出し続けています。



少数精鋭の職人集団、チームワーク

当社の社員は、オペレーターではなく、一人ひとりがエンジニアであり、クリエイターです。「発想力が豊かな人」「情報収集力に秀でた人」「手先感覚の細やかな人」など個性派集団でもあり、そんな個性を大切にしています。それぞれが持つ技能や情報を共有し、連携することで、より大きな力となって機能しているのがわたしたち花岡鉄工所なのです。ときに「勉強会」を開き、一体感の中で個々の、そして会社の成長を図っています。



事業内容

超精密加工技術でお客様のあらゆるニーズにお応えしています。

高い精度が求められる「防衛機械関連部品製造」を主要事業に、近年は「射出成型機部品製造」に代表される一般産業用機械向け部品製造に力を注ぐなど幅広い分野で高い評価をいただいています。

防衛機械関連部品製造

高い技術力と経験で
防衛関連製品に最高レベルの精度を実現。

お客様のさまざまな要求に対し創業以来培ってきた「旋盤加工技術」「フライス加工技術」「マシニングセンター加工技術」さらには「手仕上げ」までを駆使して、SCM440(クロムモリブデン鋼)ほか各種鋼、SKD(合金工具鋼鋼材)、SUS(ステンレス鋼)、非鉄金属に分類される各種アルミニウム、真鍮などの黄銅または青銅、さらにはナイロン樹脂などの多様な材料を使用し、レバーやリンク、ブラケットをはじめとする多彩な形状の製品加工をおこなっています。高い精度が求められるこの分野において、半世紀以上にわたって業務を遂行してまいりました。そうした実績こそが、お客様とのゆるぎない絆を築けているものと自負しています。



射出成型機部品製造

小型部品から大型の製品まで
お客様が求める高精度製品を供給。

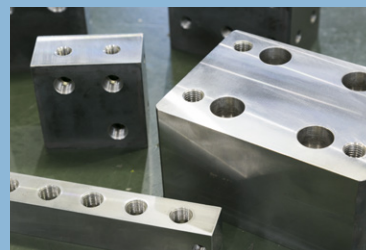
精密加工技術の分野も、技術革新の波は急速に訪れています。新しい情報や技術を積極的に取り入れ、そのなかで、近年注力するのが「射出成型機部品」の加工です。精度の高い成形品を作り出すためには金型などの必要部品に対して高い精度が求められます。当社ではこうした射出成型機部品の加工に、最適な仕様の工作機械を用い、防衛機械関連部品製造で培われた技術力を生かし、高品質・高強度・高精度の製品を送り出しています。また、社員それぞれの得意分野、視点を生かし独自の治具開発を積極的にすすめることにより、さらなる精度アップはもとより、作業効率の向上、ひいては納期の短縮を実現しています。また、製品の長寿命化を目標に、お客様と協力し、特殊難削材を加工したり、熱処理後の製品を加工するなどの共同開発にも取り組んでいます。



製品の紹介



各種ロングノズル



各種ブロック

THAT'S HANAOKA

花岡鉄工所が得意とする技術

THAT'S HANAOKA 1

創業以来の加工技術を徹底的に磨き上げた 花岡鉄工所の旋盤加工技術

精密機械加工のなかで、主要な技術のひとつが研削加工です。なかでも、軸や筒など、いわゆる「丸モノ」に用いるのが「旋盤加工」です。

当社では、作業効率を上げ、より短納期を実現するNC工作機械を揃え、多品種少量生産に対応していますが、職人ならではの精緻な仕上がりをめざし、従来の機器もまだまだ活躍しており、お客様から信頼をいただいています。



THAT'S HANAOKA 2

「板モノ」加工を自在にする フライス加工技術

旋盤加工が「丸モノ」に用いる技術であるのに対して、「板モノ」には「フライス加工」であり、これも研削加工技術のひとつです。

精密機械加工において「フライス加工」を用いる場面は非常に多く、多様なフライス加工機があり、それぞれに特徴をもっています。理想の製品を仕上げるためにも、フライス加工機は欠かせないことから、当社では、多彩な機種を有しており、複雑な加工にも対応しています。また、より精度の高い加工にも最適な工具を選択することで対応しています。



THAT'S HANAOKA 3

高精度・高剛性を高速で実現する マシニングセンター加工技術

「フライス加工」同様、「板モノ」加工にすぐれた技術が「マシニングセンター加工」です。一度の加工で複数の切削工具が使えるため、大幅な作業効率の向上が期待できます。また、工具の着脱にともなう微細なズレも発生しませんので、精度向上にも寄与します。

当社では「立形マシニングセンター」「横形マシニングセンター」をそれぞれ複数台所有し、お客様のさまざまな要求に応えています。



THAT'S HANAOKA 4

時にはあえて「手仕上げ」を採用する モノづくりへのこだわり

社歴70年のすべてを精密機械加工に特化して従事してきた当社では、機械加工だけでは成し得ない最終調整を、ひとつひとつ丁寧に「手仕上げ」をしていき、製品の信頼性を究極に高めるよう努めています。機械化・ロボット化、システム化が進む精密機械加工の世界でも、最終的には手作業によってその精度が保証されます。これは、今後作業現場の進化が大きく進んでも変わることがないともいわれます。そのため、当社は「やすりがけ」や「きさげがけ」又は「ハンドグラインダー」など、いわゆる職人技の継承にも全社を挙げて取り組んでいます。



工程

すべてが手の届く範囲でおこなわれる一貫した生産管理体制で
お客様から信頼をいただけるよう努めています。

CAD/CAM



お客様より要求される製品をCADを用いて2次元、3次元に図面化します。さらに、NC工作機械で製作するための加工プログラム（NCデータ）をCAMで作成します。

治具製作



治具（じぐ）は、部品や工具の作業位置を正確に導くために重要な器具となります。当社では、時に現場の社員が独自の発想で製作することも多く、作業の精度向上、効率化に貢献しています。

加工



従来の基礎工具から最新のシステム工作機械まで、幅広く適所で利用しながら、公差を遵守した製品に加工します。多品種少量生産のなかで一品一品の精度を最優先に作業を進めています。

仕上げ



加工後の表面処理や熱処理などをおこない、精度を高めるとともに、長寿命化を図ります。機械では成し得ない表面のなめらかさや微細な凹凸の研削など、図面通りの仕上がりを追求し、やすりがけなど手作業で最終仕上げを施します。エンジニアとしての感性や美意識が働く工程でもあります。

検査



完成した製品をひとつひとつ丁寧に検品します。製品の性格上、「公差」もミクロン単位で指定されており、妥協は許されません。「信用と信頼」をいただくための緊張感のある工程です。

納品



すべての工程を終え、完成した製品を丁寧に梱包し、お客様に納品します。お取引先の担当者様と直接対話する事を大切に、さらなる業務改善のアイデアを得ています。

設備・機器

最新の技術を投下した設備から旧来の信頼できる機器まで
精度と効率の適材適所でモノづくりに努めています。

NC 旋盤



オークマ LB4000EX-II-MX



オークマ LB300-MY

CNC 普通旋盤



滝澤鉄工所 TAC-510



滝澤鉄工所 TAC-650-L15

普通旋盤



池貝 IN-25



池貝 ED-18

フライス盤



山崎技研 YZ-500WR (2台)



山崎技研 YZ-8CR

マシニングセンター



オークマ MA-500HB



オークマ MB-56VB



牧野フライス製作所 KGJP-55



牧野フライス製作所 2 KG



OKK VM7 III



三菱重工工作機械 M-V70En

平面研削盤



岡本工作機械 PSG-64DX



FANUC ROBOCUT α-1C

直立ボール盤



吉田 YCD-700

スロッター



中防鉄工所 SLP-220

CAD/CAM



MASTERCAM Mastercam Mill3D
MASTERCAM Mastercam Mill2.5D

卓上ボール盤

北川鉄工所 KDT-360

キラ・コーポレーション NRD-340

のこ盤

アマダマシナリー HA250



〒736-0055 広島県安芸郡海田町南明神町3番83-29号
TEL : 082-821-1222 FAX : 082-821-1229
<http://www.hana-mw.co.jp>
E-mail:hanaoka@hana-mw.co.jp

