

有限会社花井精機

Pick Up!

平成24年度

事業計画名

医療器メーカーからの試作(小口・短納期)対応策事業

概要

医療器メーカーなどから試作品開発のために小ロット短納期に対応してほしいという要望がある。しかし弊社は量産型の設備が多く一つの注文での機械占有率が高いため対応が難しい。

そこで汎用NC機械を導入し試作から量産まで一貫した受注を目指す。

分類

＜競争力強化の形態＞ 小口化・短納期化

＜22分野技術＞ 切削加工

＜事業類型＞ 設備投資のみ

成果

医療機器メーカーからの試作開発のための協力依頼があった。それは見積依頼から注文、納品までのサイクル時間の短縮と、コストダウンである。ロットは従来より弊社が得意としてきた量産品ではなく小ロットである。

そこで新規設備を導入し加工工程を分散化することにより同時進行を可能とし、小ロット受注対応と納期の短縮を行った。



昭和50年代のカム式自動旋盤



イングリッシュハンドベルの原型(鋳造品)



小型マシニングセンター

平成25年度

事業計画名

医療器部品の試作から量産への一貫した生産体制と品質保証体制の確立

概要

本事業は、当社における現行事業である医療器の試作を中心とした小ロット部品の加工から、顧客要求である量産移行に対してのQCD保証体制の構築を行う。また、設備投資を起点とした人材育成及び今後中小企業にも求められる問題解決体制の構築を行う。

好機逸すべからず

「ものづくり補助金」採択企業を訪ねて

有限会社花井精機（飯田市）

難切削材の高精度加工で試作・小ロットに対応。
オリジナルハンドベルの開発に世界が注目。

難切削材の高精度・超微細加工に強み

医療機器を中心に、空気圧機器、通信機器、航空機などに使われる超精密部品の加工を手がける花井精機。ステンレスの難切削材（SUS316、SUS304）の高精度・超微細加工技術を強みに、試作から小ロット生産への対応に力を入れています。



オリジナルハンドベル

1967年に創業し、時計・カメラ部品を数万個から数十万個のロットで生産していましたが、90年代に入るとメーカーの海外シフトにより状況は一変。そのさなかに家業を継ぎ、社長に就任したのが花井孝文社長でした。当時2台だったNC加工機を10年間で10台増設し、通信機器部品、自動車部品などの受注拡大に努めましたが赤字体質は変わらず。

「経営理念もなく、経営ができていなかった」との反省から、花井社長はまず経営理念『理想探究』を作ります。「社員の理想をかなえられる会社、お客様の理想に応えられる会社、社会が理想とする会社、理想的なものづくり環境のある会社を目指しています」

さらに若手技術者を積極的に採用し一人一人の技術力を上げ、試作・小ロット品中心のものづくりへとシフトしました。

その効果が業績に現れてきたのが、中期経営計画をスタートした8年ほど前。追い風を受け、同社は積極的な展開を模索し始めます。平成24年度ものづくり補助金で汎用NC機とマシニングセン



社員教育で若手社員が作った鈴

ターを、翌年度は複合機を導入。医療機器メーカーなどの試作（小口・短納期）対応の要望に応え、試作から量産までの一貫生産体制を構築しました。

オリジナルハンドベルをつくる

一方、社員教育の一環として製作したオリジナ

ルの鈴が展示会等で評判になり、本格的な「オリジナルハンドベル」の製作プロジェクトを立ち上げたのも8年前。ハンドベルは演奏技術では日本がトップレベルですが、メーカーはアメリカの2社のみ。楽器づくり未経験にも関わらずのチャレンジでした。

全社員がチームに分かれ、期限を区切ってハンドベルづくりに専念。月1回のミーティングも欠かしません。ベル本体の鋳造、持ち手の皮革加工のほか、樹脂加工、精密板金などは地元企業に発注し、地域活性化に寄与するプロジェクトに発展しています。

「最初はハンドベルの音が鳴るしくみすら分からなかった。ベルの形を少しずつ変え、音がどう変わるのか、周波数、倍音、3倍音など基礎データ集めに何年もかかりました。良い音づくりに取り組み、ようやく2018年内には商品化をというところまでできました」



試作から量産までの一貫生産を実現する複合加工機

試作品の試奏評価も上々で、日本ハンドベル連盟はじめ国内外から大きな期待が寄せられる同社。超精密部品とハンドベルで「理想探究」に邁進しています。



有限会社花井精機

代表 代表取締役 花井孝文
創業 1967（昭和42）年8月
資本金 600万円 従業員数 14名
本社 飯田市北方1540



TEL.0265-25-6855 FAX.0265-28-1117
事業内容 医療機器・通信機器・航空機等の精密部品加工