



- 代表者名 代表取締役社長 花岡 直児
- 設立年月日 1962年(昭和37年) 4月2日
- 所在地 [本社] 〒101-0032 東京都千代田区岩本町1-8-15 岩本町喜多ビル4階
[荏崎工場] 〒407-0011 山梨県荏崎市上ノ山3742-1
- TEL 03-5821-2311 [荏崎工場] 0551-22-8711
- FAX 03-5821-2317 [荏崎工場] 0551-22-8719
- E-Mail naoji@hanaoka-sg.co.jp
- URL http://www.hanaoka-sg.co.jp
- 業 種 金属製品製造業
- 資本金額 8,000万円 ■ 従業員数 61人

インタビュー



代表取締役社長 花岡 直児

テーマ

都市型小型建設機械用キャノピーにおける安全環境改善と塗装生産能力向上

社員の作業環境の改善と安全性向上を目的に、塗装現場と溶接現場の完全分離に取り組んだ。塗装現場に不燃壁、不燃ビニールカーテンを備えた一体型防火壁を設置し、また防爆照明に変更し、火災発生の要因を取り除いた。これにより作業現場から拡散されるチリ、ホコリ等も撲滅させることができ、品質向上も図ることができた。



溶剤塗装の現場



今回導入した不燃壁と不燃ビニールカーテン

ブリヂストンの東日本総代理店で物流機器メーカーでもある花岡産業は、荏崎に製造拠点である工場を有する。第一工場ではタイヤの組み立て、第二工場では建設機械用部品などの溶接、塗装を手掛けている。

第二工場で製造しているもののひとつに「キャノピー」と呼ばれる都市型小型建設機械の運転者を保護する部品があり、その溶接と塗装を行っている。工場内ではこれまで塗装現場と溶接現場が隣接していたが、社員の作業環境上のさらなる安全性を追求するには、溶接現場と塗装現場を完全に分離することが必要だった。また今後予想される市場拡大への対応に向けても生産能力不足が懸念されていた。

これらの課題を解決するため、塗装防火装置の設置を行い、塗装現場と溶接現場を完全に分離して火災発生要因を撲滅し、社員の安全な作業環境を確保することを目指した。また分離することにより塗装の生産効率向上を図り、能力不足の懸念も解消されることを目指した。

取り組み内容としては、既存の塗装ブースを基に、内部で電気的接点で生じた電気火花

により器具外部へ火災などを漏らさず誘爆を防ぐ構造の防爆照明設備、不燃壁、不燃ビニールカーテンを備えた一体型安全装置を設計した。一体型の構造を採用することで、既存塗装ブースを再利用することができた。

これにより溶接現場と塗装現場を完全に分離することができ、社員の作業環境上の安全性をより高めることができた。

またこれまで溶接現場と塗装現場が隣接していたため、塗装品質に影響を及ぼすチリ、ホコリ等が塗装ブース内に飛散し、不具合の原因になっていたが、今回、溶接現場と塗装現場を完全に分離したことで、チリ・ホコリ等の飛散も削減できた。これにより塗装品質はより向上し、不具合手直し時間の削減等、生産性向上も同時に図ることができた。



粉体塗装の現場

安心して働ける環境づくりが良い製品づくりに

「花岡産業は現在、サブアッシーメーカーになっていこうと取り組んでいるところなんです」。花岡直児社長は、生き生きとした表情で語り始めた。



第一工場のタイヤの検査

1962年に設立した同社は、ブリヂストンの東日本の総代理店としてタイヤの販売、組み立てなどを行っている。1967年からは物流機器などの生産を開始。その後、1984年に荏崎に工場を建設し、タイヤの組み立てと管理、物流機器や建設機械用部品などの生産拠点を荏崎に集約した。

荏崎工場では小型建設機械の運転者を保護する部品であるキャノピーの生産を2003年から開始し、現在では東日本地区の建機メーカーから100%受注している。

キャノピーは人の命を守る最重要保安部品だけに、溶接箇所はすべてレントゲン検査を行い、検

査表を作成して15年間保管している。また工場には発注元から定期的に視察が訪れていて、技術力はもちろん、品質管理や安全管理など、その生産工程にも高い質が求められている。

今回の溶接現場と塗装現場の完全分離の一番の目的は、社員の作業環境の安全性を高めること。社長は「社員の健康を守ること、ケガをしない環境を整えることは最重要です」と力を込める。

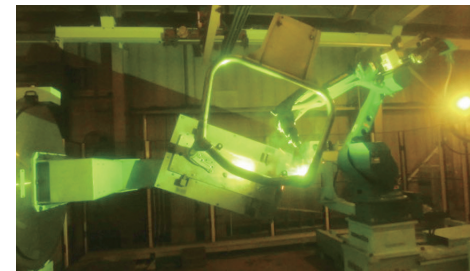
荏崎工場では44人の社員が働いていて、工場長以外はすべて地元出身者だ。60歳が定年だが延長にも対応していて、現在は60歳以上が9人在職、最高齢は71歳だ。また荏崎工場開設時から働いている人や、親子2代で働いている人もいて、職場環境の良さが伺える。

「離職率が低いことも当社の誇りです。安心して働ける環境づくりが、良い製品づくりにもつながっています」と社長はほほ笑む。



キャノピーの検査

サブアッシーメーカーとして新たな業界にも



溶接現場

今回の取り組みでは作業環境の安全性アップとともに、塗装の生産性の向上も図ることができた。しかし同社はさらに高みを目指して、そこから新たな取り組みを進めている。

「キャノピーの100%受注は、発注元のニーズに応じてきているからこそです。さらなるニーズに応じていくために、2017年に新たな設備を導入しました。「もの補助」の取り組みはそこに向けてのステップだったともいえます」と花岡社長はいう。

新たに備えたのは塗装前に行う表面処理の大型設備で、塗料の密着性や防錆性、耐食性の品質向上を実現した。

これまで規格が合わず塗装が対応できなかったメーカーのキャノピーにも対応できるようになったとともに、新たな仕事の依頼も増加。「この設備の導入を機に溶接から塗装組立の最終工程まで自社で仕上げるできるようになり、サブアッシーメーカーとしての地位の確立ができてきます」と花岡社長は自信を見せる。

さらに同社は現在、建機メーカー以外の仕事も増やしていこうと取り組んでいる。現状でも工場の稼働率は100%を超えているが、花岡社長は新



2017年に導入した表面処理設備

規の契約に向けて全国を駆け回っている。

「忙しい今こそ、新しい仕事に向けて動くべき時だと考えています。新たな業界に広げられる能力はあると自負しています」と意気込む。

さらに「社名だけで信頼をとれるとは思っていないので、自らも営業に回っています。代表が元気なのも会社の信頼になりますから。声や表情も含めて、当社の姿勢や想いを直接感じてもらうことが大事だと思っています」と大らかな笑顔を見せる花岡社長。

そのバイタリティあふれる姿は、まさに会社の顔であり、営業における最強の武器だろう。そんな花岡産業がサブアッシーメーカーとしてこれからどんな広がりをみせるのか、楽しみである。



花岡産業の荏崎工場