

# 沿革

昭和 54 年 5 月	<p><b>年間目標「独自性を持つ」</b></p> <p>(株) 八田製作所の熱処理部門を分離独立し、資本金 600 万で八田工業株式会社を設立。 (株) 八田製作所の隅谷哲三常務取締役が新会社の社長となる。 ガス浸炭窒化炉 (オリエンタルエンジニアリング製) 一基増設。</p>
昭和 55 年	<p><b>年間目標「サービスに徹す」</b></p> <p>増資により資本金 1,000 万とする。 顕微鏡 (ポラロイド写真可) 等、試験機の充実をはかる。 2 階建工場の増築 (延べ 170 平方メートル)。 大型真空炉 (日本ヘイズ製) を増設。</p>
昭和 56 年	<p><b>年間目標「生きた仕事をする」</b></p> <p>真空ろう付の分野に進出。 サブゼロ処理装置新設。 ショットブラストマシンテーブル型新設。 社員教育用パーソナルコンピューター導入。</p>
昭和 57 年	<p><b>年間目標「迅速にする」</b></p> <p>イオン窒化装置新設。 赤外線、炉気コントロール装置新設。 技術サービス用ワゴン車 1 台新設。</p>
昭和 58 年	<p><b>年間目標「信頼を得る」</b></p> <p>マイクロビッカース硬度計増設。 ロックウェル硬度計増設。 TCM1. 5t フォークリフト更新。 FAXTEL 設置。</p>
昭和 59 年	<p><b>年間目標「ベストをつくる」</b></p> <p>ロックウェル硬度計増設。 事務所を新工場 2 階に移転。 研究開発室の設置。 泉州金属熱処理工業協同組合に入会。 西部金属熱処理工業会に入会。 八田工業株式会社設立 5 周年。</p>

昭和 60 年

年間目標「的確にする」

ショアー硬度計増設。  
マイクロカッター増設。

昭和 61 年

年間目標「メリットを出す」

第一期新工場完成。  
大型真空炉（大同特殊鋼製）800kg / グロス新設。

昭和 62 年

年間目標「レベルを上げる」

新型マイクロビッカーズ硬度計新設。  
第二期新工場完成。  
N2 ベースの低温炉導入。  
新工場へ全面移転。

昭和 63 年

年間目標「ニーズに応える」

イオン窒化装置（日本電子工業製）増設。  
大型テーブルショットマシン増設。  
大型チラー新設。  
歯の加工部 ハタックデンタルラボラトリー新設。  
第一工場内に試験室を設置。

平成元年

年間目標「広い視野を持つ」

変電室を新設（950kw）。  
ビッカーズ硬度計増設。  
大型真空炉（IHI 製）800kg / グロス増設。  
ハタックラボにアルゴンキャスター、陶材焼製真空炉、光重合器等を増設。  
八田工業株式会社設立 10 周年。

平成 2 年

年間目標「イメージアップをはかる」

スペリア式ガス浸炭窒化炉（オリエンタルエンジニアリング製）増設。  
マイクロカッター増設。  
パーソナルコンピューター（3 台）設置。  
ハタックラボにパーマオープン（1 台）エンジン LABO（2 台）高速レーズ（1 台）  
電解研磨機（1 台）設置。  
大型チラー増設。  
新型超音波洗浄機設置。

平成 3 年

年間目標「向上心をもつ」

ロックウエル硬度計増設。

浸炭工場内床面の塗装成功。

空調機（技術室）増設。

熱処理工場内に女性の感性を取り入れるべく女子社員並びに女子パート増員。

平成 4 年

年間目標「自発性をもつ」

大型テンパー炉増設。

サブゼロテンパー装置（ $-150^{\circ}\text{C}$ ～ $+220^{\circ}\text{C}$ ）新設。

ロータリーコンプレッサー増設。

ワイヤー放電加工機（X 軸 450m/mY 軸 600m/mZ 軸 265m/m：西部電機製）新設。

温調室増築。

エコーチップ硬度計新設。

平成 5 年

年間目標「誠意をもつ」

ハタックラボ創業 5 周年。

9 月より熱処理工場 24 時間、平日日曜祭日、全稼働実施。

アルカリ洗浄槽設置。

平成 6 年

年間目標「素直に接する」

八田工業株式会社設立 15 周年。

バレル研磨機設置。

ハタックラボ巡回サービス用軽四輪車導入。

10 月 1 日より夜間電力使用契約をする。

関西国際空港開港。

平成 7 年

年間目標「明るく接する」

ワイヤー放電加工機（X 軸 300m/mY 軸 450m/mZ 軸 250m/m：西部電機製）新設。

電話機を 2WAY システムにする。

デジタルカウンティングスケール増設。

ワゴン式サービスカー増車。

ハタックラボにマイコン式仮着ロー着器新設。

平成 8 年

**年間目標「貢献する」**

アルカリ洗浄機（田邊空気機械 S.S 製）新設。  
ワイヤー放電加工部門に CAD システム導入。  
細穴加工機 (0.5φ～ 3.0φ：アステック製) 新設。  
Windows95 対応型パソコン導入。ショアー硬度計新設。  
2 階キューピックル置場の延長工事完成。敷地内への都市ガス引込工事完了。  
テンバー炉 (ガス仕様オリエンタルエンジニアリング製) 増設。  
ハタックラボ切削マシンをすべてマイクロモーター方式に切り換える。  
2t トラックを今回よりオートマチック仕様に切り換える。  
第 1 回ツアー・オブ・ジャパン (UCI 公認大会) 開催。

平成 9 年

**年間目標「情熱を持つ」**

コーゼネレーション設備 (100kW の自家発電とガスエンジンより発生する温水を冷水に変えて冷却水として使用) 新設。  
大型の浸漬型ワイヤー放電加工機  
(X 軸 700m/mY 軸 500m/mZ 軸 310m/m：西部電機製) を増設。  
日立金属株式会社のナイフメーカー向超高級鋼 ZDP189(粉末系ステンレス合金鋼) の  
総販売元となり、販売業務に着手。  
ハタックラボに歯科用マイクロスコープ新設。  
ファイリングシステム導入でゼロックスコピー機増設。

平成 10 年

**年間目標「マナーを高める」**

ガス浸炭炉 600kg/ グロス (オリエンタルエンジニアリング製) 増設。  
スイスシャルミー製ワイヤー放電加工機  
(X 軸 700m/mY 軸 400m/mZ 軸 400m/m) 増設。  
バッテリーフォークリフト 1.5(tTCM 製) 増車。  
コーゼネレーション設備、コストの問題にて返却。  
7、8、9 月の節電をめざすタイムリープランにて効果をあげる。  
ハタックラボ創業 10 周年。  
長野オリンピック (第 18 回冬季オリンピック) が開催される。(2 月)

平成 11 年

**年間目標「魅力を出す」**

八田工業株式会社設立 20 周年。  
ヘリウムリークディレクター新設。降雨時用 1.5t サービスカー増車。  
C2 号炉、C3 号炉放出。工場正面・階段部分 2 階、3 階増築。  
八田工業株式会社ホームページ立ち上げ。

平成 12 年

年間目標「責任を果たす」

工場正面・階段部分の 2 階が商品選別の作業場に。  
工場正面・階段部分の 3 階内装完成、バス、トイレ設置。  
真空脱脂洗浄装置（X 軸 760m/mY 軸 760m/mZ 軸 1300m/m 不二越製）を新設。

平成 13 年

年間目標「真心で応える」

スイスシャルミー製ワイヤー放電加工機（X 軸 350m/mY 軸 220m/mZ 軸 220m/m）増設。  
ステンレス薄板熱圧着成功。  
従来のパソコンを液晶型ディスプレイパソコンに入換え。  
デジタルカメラ導入。  
社内駐車場舗装整備。  
ZDP189+ATS34 三層鋼の販売開始。

平成 14 年

年間目標「機敏に対応する」

浸炭炉工場入口のシャッター部分を二重にし、一つを透明シャッターにする。  
当社の広告塔を新しく塗り替える。  
古い倉庫を解体し、駐車場にする。  
サッカーワールドカップ日本で開催される。  
ワイヤー放電加工部門 10 周年。

平成 15 年

年間目標「知恵を出す」

光洋機械工業を定年退職した、八木勲氏より指導を受け 5S の改善を進める。  
矢代達郎氏、大迫三十六氏、当社設立以来初の定年退職者が 2 名出る。  
ビッカース硬度計増設。  
電子ハカリ（石田製）増設。  
コピー機増設。  
真空炉工場入口にも透明シャッターをつける。  
完成品置場、未処理品置場に透明カーテンを取り付ける。  
ハタックラボ創業 15 周年  
隅谷賢三氏を専務取締役、森川経夫氏を技術部長に、徳山信吉氏を製造課長に、  
仲田勝巳氏を営業課長とし、組織を一新する。  
専務の弟の隅谷栄三氏入社。  
経営理念、及び品質方針を明確にする。  
品質方針「顧客ニーズの的確な把握と満足する製品を提供する。」

### 年間スローガン「実行する」

従来の年間目標を年間スローガンと改める。

八田工業株式会社設立 25 周年を迎える。

3 月 26 日 ISO9001：2000 認証取得する。

金属顕微鏡（オリンパス製デジタル撮影可、ズーム機能付）等試験機の充実をはかる。

パソコンプリンター 1 台、ノートパソコン 7 台を導入し、IT 化を進める。

2t トラックキャンター（カスタムタイプ）を更新。

テーブルショット機（豊和工業製）を更新。

真空炉工場前にテント屋根を設置。

平成 16 年

### 年間スローガン「前向きに取り組む」

八田製作所より 100 坪の賃貸契約を結び、ワイヤー放電加工部門を借工場の方へ移転する。

工場用クーラー 3 台増設。

変電設備の増設（500Kw）。

チラー（3 基目）の増設。

サブゼロテンパー炉の増設。

大型真空炉（IHI 製）800kg / グロス増設。

平成 17 年

### 年間スローガン「5S の徹底」

10 月 2 日「関西エコオフィス宣言」の登録事業所になる。

平面研磨機（1016 mm × 500 mm 岡本工作機械製）を新設。

三菱キャンター 3t 車（アルミウイング仕様）購入。

大型の浸漬式ワイヤー放電加工機

（X 軸 750m / m Y 軸 500m / m Z 軸 310m / m 西部電機製）を増設。

2 階に洗面トイレ設置。

8 月 20 日 八タックデンタルラボラトリーの歯科技工部門休業。歯科技工士 2 名は「ダブリュー DL」として岸和田市春木にて独立開業する。

片山昭雄氏定年を迎える。製造部顧問兼カスタムナイフ事業部長として後輩の指導にあたる。

「ワイヤカット機通電コマの長寿命化」のテーマで、

「関西大学科学技術振興会平成 17 年度技術開発賞」を受賞。

4 月 1 日 堺市 83 万人 政令指定都市誕生。

「八田会」50 周年。

平成 18 年

平成 19 年	<p><b>年間スローガン「効率を上げる」</b></p> <p>ワイヤカット工場に検査室増設、2月22日 三次元測定器（ミットヨ製）の新設。          イオン窒化処理部門を借工場の方へ移転する。          ハタックラボラトリー部門を新しく技術部研究開発室として          借工場の2階に移転する。          75t プレス機を新設。          隅谷栄三氏が常務取締役役に就任。          徳山信吉氏を製造部長に、仲田勝巳氏を営業部長に、          南口宏文氏を営業課長とし、組織を一新する。          株式会社日立建機ティエラ様より熱処理（浸炭）技術評価で A 級の技術認定を受ける。          BMB で「社長ブログ」を開始。          ワイヤ放電加工部門 15 周年。          独自の生産管理システム「現品票」にバーコードを導入。</p>
平成 20 年	<p><b>年間スローガン「プロ意識の向上」</b></p> <p>3月3日 ISO14001：2004 認証取得する。          2008 年堺ブランド「堺技衆」に企業認証される。</p>
平成 21 年	<p><b>年間スローガン「3 現主義の徹底」（現場、現物、現実）</b></p> <p>八田工業株式会社設立 30 周年。          ワイヤカット部を製造部から分離し、組織を一新する。          大阪府鍛圧熱処理技術センター協力会に入会。</p>
平成 22 年	<p><b>年間スローガン「即決、即断、即実行」</b></p> <p>ISO9001：2008（更新）</p>
平成 23 年	<p><b>年間スローガン「躍進する」</b></p> <p>ISO14001（更新）          ISO9001（改定登録）7.3 設計開発の適用除外の解除。</p>