



最短1日出荷・一貫対応でリードタイムを劇的に削減する 「超特急・機械加工サービス」のご提案

御社の「モノづくりのスピード」を支えるパートナー | 株式会社長谷金属

1.はじめに：このような「納期トラブルにお悩みではありませんか？」



「設計変更で急遽部品が必要になったが、既存の依頼先では間に合わない」

開発終盤の変更やトラブル対応において、数日の遅れが致命的になるケースが増えています。



「製缶板金と機械加工を別々の会社に発注しており、輸送ロスや調整の手間が激しい」

一般的な板金企業は機械加工設備を持たず、工程間の横持ち輸送によるタイムロスがリードタイムを圧迫しています。



「短納期だと精度が不安、あるいは断られることが多い」

溶接後の精密な機械加工など、難易度の高い案件を敬遠されることで、手配が難航していませんか。

本提案の目的：御社の開発・生産スピードを最大化するため、「パートナーとしての機動力」を提供し、これらの課題を解決します。

2.サービス概要：機械加工 短納期・特急対応サービス

製缶板金から溶接・機械加工・塗装までを「ワンストップ」で。



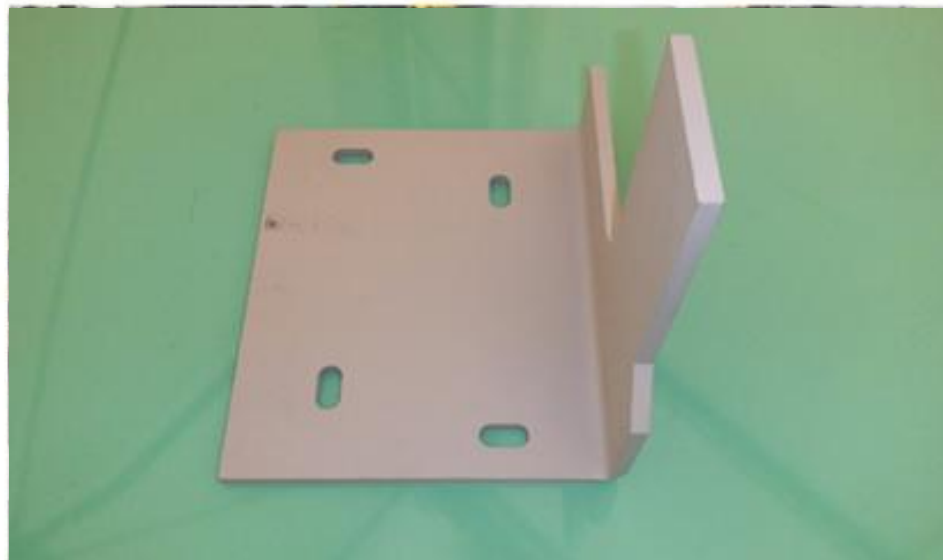
- **一貫体制の強み:** 一般的には製缶板金と機械加工を分けて発注する必要がありますが、当社は社内に専用の機械加工設備を保有しています。
- **リードタイム削減:** 外注を利用する際の輸送リードタイムが不要。加工工程が多岐に渡る部品（溶接＋機械加工など）であっても、短納期で高精度な仕上がりを実現します。

3.長谷金属が選ばれる理由①：驚異のスピードと確実性

最短出荷

1営業日

図面受領から最短での発送体制を確立。急なトラブル対応に即応します。



納期遵守率

99.97%

無理な納期回答はせず、約束した納期は確実に守る体制です。



要望実現率

97.98%

他社で断られた短納期案件でも、工程の工夫により可能な限り実現します。



3.長谷金属が選ばれる理由②：「外注ロス」をゼロにする社内一貫体制



全工程を社内完結

- 輸送期間の削減: 溶接から機械加工への横持ち輸送にかかる数日分のリードタイムをカット。
- 伝達ミスの防止: 業者間の図面や指示の受け渡しミスによる手戻りを防ぎます。

3.長谷金属が選ばれる理由③：短納期と両立する高品質

良品率 99.69%

ISO9001認証取得

国際規格に基づいた厳格な品質管理体制を敷いています。

品質向上への取り組み

「急いでいるから」という言い訳は通用しません。
工程ごとのチェック体制と、継続的な改善活動により、
特急対応でも安定した高精度な機械加工を提供します。

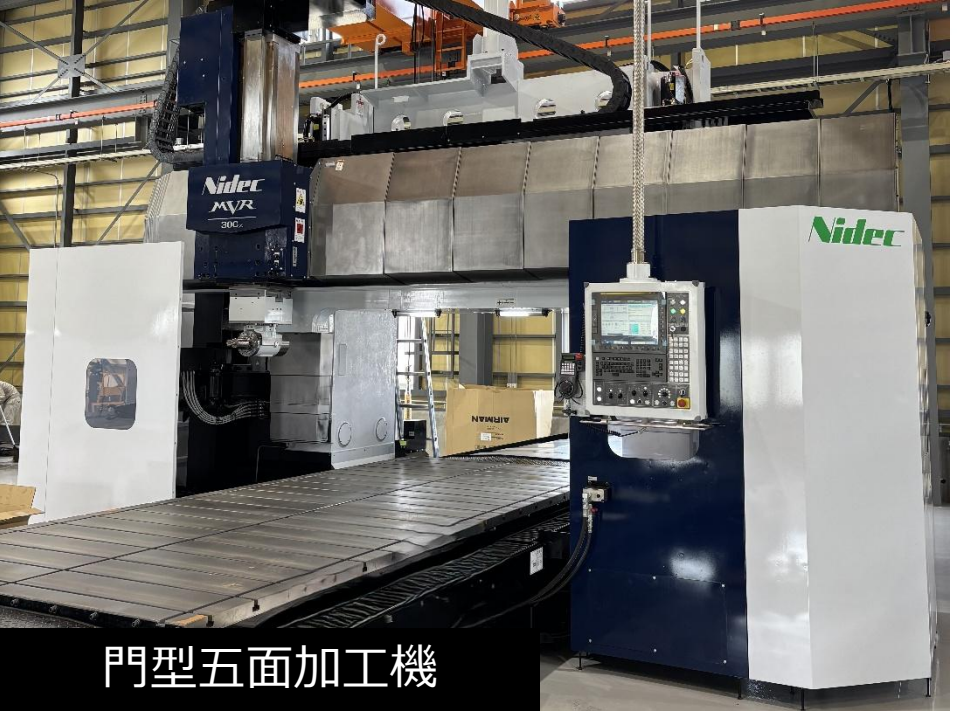


3.長谷金属が選ばれる理由④：大型機械加工にも対応できるラインナップ

**MAX：L2500mm×W8000mm×H1500mm
の大型機械加工に対応！**

**門型五面加工機をはじめ、充実した専用設備で
溶接後の精密加工に即応します。**

門型五面加工機	1基	大型・重量物の5面を1回の段取りで高精度に加工
立形マシニングセンタ	1基	複雑な切削加工を高速・高精度に実行
フライス盤（縦・横）	3基	溶接ひずみ除去後の平面出し等に活躍
旋盤	3基	円筒形状の精密加工に対応
ワイヤ放電加工機	1基	難削材や複雑な形状の高精度切り出し
平面研磨機	1基	最終的な高精度面粗度の仕上げ



門型五面加工機



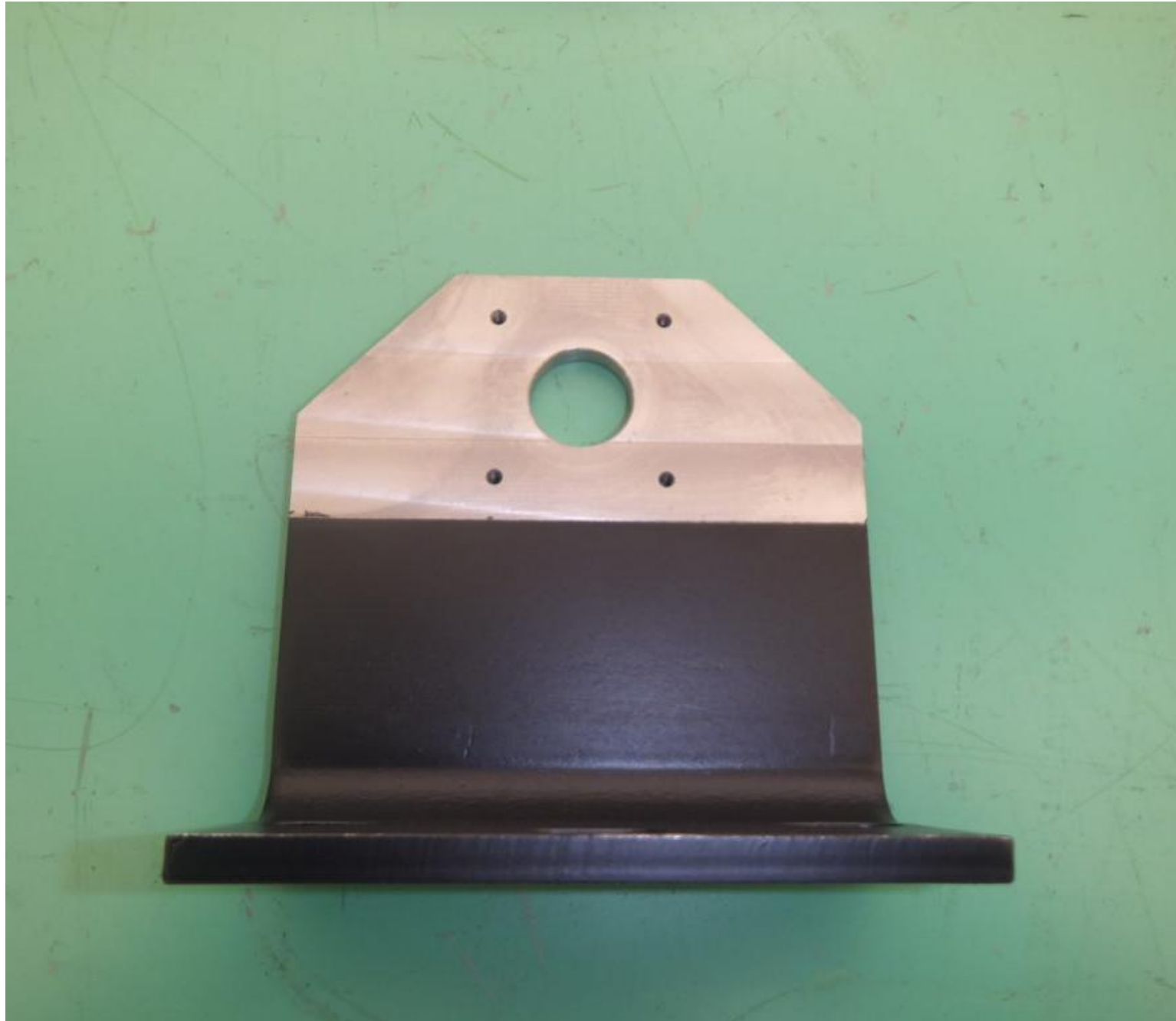
マシニングセンタ

4.設備一覽

設備名称	メーカー	型式	台数
門型五面加工機	ニデックマシンツール株式会社	MVR30Cx	1基
立形マシニングセンタ	オークマ株式会社	MILLAC-76IV II	1基
CNCフライス盤 (横型)	株式会社山崎技研	YZB-88SG	1基
CNCフライス盤 (縦型)	株式会社山崎技研	YZ-500SG ATC	2基
NC旋盤	株式会社滝沢鉄工所	TCN-2000	1基
CNC旋盤	株式会社滝沢鉄工所	TAC-510	1基
ワイヤ放電加工機	三菱電機株式会社	MV1200R	1基
平面研磨機	株式会社岡本工作機械製作所	PSG-65DX	1基
直立ボール盤	—	—	1台
卓上ボール盤	—	—	2台
タレパン・レーザー複合機	株式会社アマダ	LC2012C1NT	2基
レーザー加工機	株式会社アマダ	FO-2412NT	1基
ファイバーレーザー加工機	株式会社アマダ	EN3015AJE	1基
条鋼材穴あけ切断機	株式会社アマダマシナリー	CNCBW150	1基
プレスブレーキ (1.2m)	株式会社アマダ	FBD5012NT	1基
プレスブレーキ (3m)	株式会社アマダ	HG1303NT	1基
プレスブレーキ (3m)	株式会社アマダ	HDS1303NT	1基
プレスブレーキ (4m)	株式会社アマダ	HDS2204NT	1基
プレスブレーキロボット	Bystronic	Mobile Bending Cell 80	1基
CO2/MAG溶接機	株式会社ダイヘン	—	9台
CO2/MAGロボット溶接機	株式会社ダイヘン	FD-B4	3台
TIG溶接機	株式会社ダイヘン	—	3台
アーク溶接機	株式会社ダイヘン	—	1台
ファイバーレーザー溶接機	HSG	HL1500GW	1台
スポット溶接機	株式会社アマダ	—	1台
塗装ロボット	川崎重工業株式会社	—	2基
塗装ブース	サンエス工業株式会社	—	1基
洗浄機	株式会社田邊空気機械製作所	—	1基
大型洗浄機	株式会社ホリテック	—	1基
特殊乾燥炉	アネスト岩田株式会社	—	1基

5.製作事例①：エンコーダ受けブラケット

縦・横フライス+塗装を行う、以下の製品を最短3営業日で製作し、出荷します。



素材	SS400
サイズ	L180×H180
工程	UWF・機械加工（縦フライス・横フライス）・塗装
特徴	搬装置用エンコーダ受けブラケットの製品事例の紹介をいたします。このエンコーダ受けブラケットはエンコーダ部分に使用されるブラケットの為、直角度・穴・穴ピッチに公差を設けてあります。

最短3営業日でお届け！

5.製作事例②：減速機調整用ブラケット

抜き＋曲げ＋溶接＋フライスを行う、以下の製品を最短4営業日で製作し、出荷します。



素材	SS400
サイズ	L200×W160×H45
工程	レーザー（EX加工機）・CO2溶接・機械加工・タップ
特徴	溶接組立と機械加工を行った機械加工組立品です。加工はレーザーEX加工機にて6mmと9mmの加工を行います。加工出来た6mmプレートに曲げ加工・穴明け加工後タップ加工(M8×2箇所・M6×6箇所)とM4ザグリ加工を行ってから9mmプレートとの溶接組立を行いCO2溶接にて仕上げます。

最短4営業日でお届け！

5.製作事例③：産業機械用固定ブラケット

レーザー加工・機械加工・TIG溶接を行う、以下の製品を最短5営業日で製作し、出荷します。



素材	SUS304
サイズ	L250×W85×H85
工程	レーザー加工・NC旋盤・TIG溶接・機械加工・タップ
特徴	NC旋盤でSUS304 φ85素材をNC旋盤で切削加工を行い半割後に、NC縦フライスで切削加工を行った部品をTIG溶接で溶接組立を行っています。

最短5営業日でお届け！



**「間に合わない」と
諦める前に、
まずは長谷金属へ
ご相談ください。**

私たちは、御社の
「モノづくりのスピード」を
支える強力なバックヤードとして
貢献いたします。

長谷金属株式会社

〒529-1223

滋賀県愛知郡愛荘町島川115番地

TEL : 0749-42-6858

平日 8:30~17:15 受付