

# 『悠悠』の社是のもとに21世紀に生きる

私たちは、  
納期・品質の確保を最重要課題とし、  
技術の研磨に努め  
経験と知識と  
フレキシブルな思考力を持って、  
お客様のニーズに対応します。

■ 当社で切断した材料は建設部品や産業機械に使われ、建設関連ではショベルカーの部品やダンプカーの荷台に組立てられています。



代表取締役社長 竹ノ谷 雅人

## ■ 沿革

- 昭和36年 6月 横浜市鶴見区市場町において個人組織として創業
- 昭和38年 5月 組織を株式会社に変更、橋本鉄鋼株式会社として代表取締役役に橋本昌明が就任
- 昭和46年12月 本社及び工場を綾瀬市深谷、神奈川県綾瀬工業団地に移転
- 昭和60年 7月 新型ロボット・トレーサーを増設
- 昭和61年10月 オートネスティングシステム(A.N.S.500Z) 2基導入
- 昭和63年 3月 大型N.C溶断機(田中製作所製)を設置
- 平成 元年 7月 大型N.C溶断機(田中製作所製)を増設
- 平成 3年 4月 レーザー加工機(三菱電機製3015HB2)設置
- 平成 6年 9月 大型レーザー加工機(三菱電機製ML6025)設置
- 平成18年 9月 大型レーザー加工機(日酸TANAKA LMX)設置
- 平成27年 8月 レーザー加工機(三菱電機製3015ex)設置

## 第一工場

溶断加工で比較的板厚の厚いもの(25～170mm)を加工しております。



## 第二工場

溶断加工で比較的板厚の薄いもの(9～22mm)を加工しております。



## 第三工場

レーザー加工及び機械加工を行っております。



## ■ CADルーム

Auto-CADやイラストレーターで作成した図面・デザインの加工やネームプレートなどオリジナル製品を作成

## ■ レーザー加工

溶断加工と比べ、小さな穴や長穴・細い製品(熱影響が少ないため細く長い製品を作ることが可能)・マーキングなどができる。寸法精度が±0.2～0.3mm程度に納まるので精度の高い製品の加工が可能

## ■ 溶断加工

NC溶断加工機により複雑な図形も加工できるため、低コストでの厚板の加工を実現

## ■ 機械加工

溶断・レーザー加工では出来ない高精度の穴や小さな穴・タップ穴・切削加工が可能



## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS の取り組み



社内照明のLED化・生産設備の省エネ化・電子機器による社内ペーパーレス化を促進することで温室効果ガス削減に取り組んでいます。



製造工程で発生する残材やゴミの分別を徹底することで、従業員の意識改革を図るとともに、残材の再資源化時の品質向上や作業の効率化に寄与しています。



「あやせエコっと21事業所(綾瀬市)」に登録し、取り組みを地元住民や市内外の企業に公表するなど、地域に根ざしたSDGsを行っております。

## 事業内容

厚・中鋼板のガス溶断加工／鋼板、非鉄鋼等のレーザー切断加工  
溶断製品の切削・穴あけ・フライス等の加工  
CADによる切断加工図作成・データサービス  
厚・中鋼板及び各種規格材の販売

## HT 橋本鉄鋼株式会社

〒252-1108 神奈川県綾瀬市深谷上8-18-7  
TEL 0467-78-6850 FAX 0467-76-3901  
E-mail:htayase@peach.ocn.ne.jp  
http://hashimoto-tekkou.jp/

