

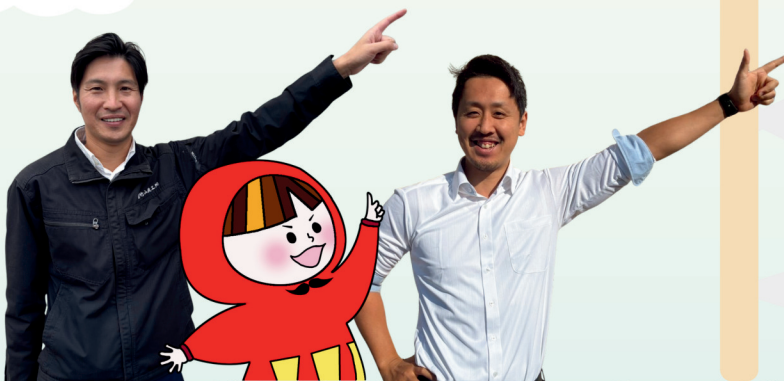
TAKEYAMA

# 竹山 NEWS

No. 75  
竹山NEWS  
2026年  
5月号

鉄コラム  
お見積りについて

文字並べ替えクイズ



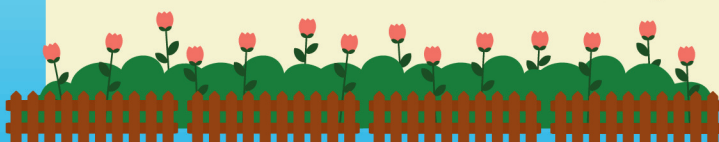
新緑がまぶしい季節となりました。日頃より有限会社竹山鉄工所にご支援いただき誠にありがとうございます。

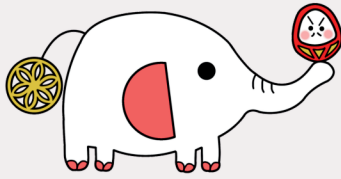
本月より第41期がスタートいたしました。これまで積み重ねてきた経験も土台にしたばかりで現状は満足あることなく、さらに一段上のステージを目指してゆく一年にしていきたいです。

今期はこれまで以上に「結果」にこだわり、一人ひとりが主体的に行動し、会社全体としての成長スピードを高めていきます。変化を恐れず挑戦のついでに新しい価値を生ま出していきたいです。

本期もどうぞよろしくお願いいたします。

(有)竹山鉄工所  
代表取締役 竹山 慎太郎





# 竹山鉄工所の 金属加工ナビ



## 加工精度がどれくらいすごいのか ご存知ですか？

部品を発注するとき、仕様書に記された寸法や公差の数値を見て「本当にこの精度で作れるのか？」と不安を感じたことはないでしょうか。金属加工における「精度」とは、設計上の寸法からどれだけ誤差なく仕上げられるかを示す指標です。その世界がどれほど細かいのか、身近なものと比べてみます。

図面の「 $\pm 0.01\text{mm}$ 」って、  
どのくらい？

約 $70\mu\text{m}$

人間の髪の毛1本の太さ

約 $10\mu\text{m}$   
( $\cong 0.01\text{mm}$ )

精密加工で求められる公差

拡大するとこんなにも  
違いがあるんだ！！

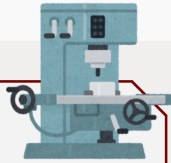


0.01mmというのは、髪の毛の太さの7分の1以下。それが精密加工の現場で求められる誤差の許容範囲です。図にすれば大きな差だと分かりますが、実際に肉眼では確認のできないサイズです。目には見えないこのわずかな差が、燃費や安全性、産業機械の寿命を大きく左右します。

実は・・・

## 精度は「機械」だけでは出せないんです

最新のCNC（コンピュータ数値制御）マシニングセンターを使えば、誰でも精密な加工ができるのではないかと。そう思われるかもしれませんが、実際はそう単純ではありません。機械の精度を最大限に引き出すには、熟練した段取りと職人の判断が不可欠です。



機械が担う部分  
プログラム通りの繰り返し精度・  
高速加工・複雑形状の再現性



職人が担う部分  
材料の状態判断・工具摩耗の見極め・  
びびり振動の察知と補正



温度変化による金属の膨張、工具の微妙な摩耗、素材ロットごとの硬度差。こうした条件を読み、補正できるのは現場の経験値だけです。「機械」と「職人」の掛け算が、はじめて高精度を安定供給できる体制を生みます。



## 精度が「製品の価値」を決める

精度が高ければ・・・

長寿命・低摩擦・性能の安定化をすべて実現することができます！



精度が低いとこんなことが・・・  
部品のガタ・摩耗増・早期交換が発生



調達コストを下げるために「少し公差を広げる」という選択は、一見合理的に見えます。しかし長期的には、製品寿命の低下・クレーム対応・再加工コストという形で跳ね返ってくるのが考えられるため、精度への投資は、品質コストの削減と直結しているといえます。

その先を見据えた  
ものづくりと一緒にしませんか？



図面の公差、対応できるかご不安かもしれません。

「この精度、本当に出せる？」 「小ロットでも対応してもらえる？」

ささいなご相談から、一緒に最適な加工方法をご提案します。

実際に現場にて確認いただくこともできます。

まずはお気軽にお問い合わせください。

# 見積りを甘くしないのは、 最後にお客さまが いちばん得をするからです。



安い見積りが、良い見積りとは限りません。

ここ、すごく大事なところです。

見積りを甘くすると、最初は安く見えるかもしれませんが、  
でも、その後で無理が出ます。

現場が苦しくなる。

品質が揺れる。

納期が乱れる。

やり直しが増える。

協力業者さんの段取りも崩れる。

そして最後には、お客さまの予定まで狂ってしまう。

それは、決して得ではありません。

むしろ、最初に少し安く見えた分、

あとでいちばん高がつく仕事になってしまうことさえあります。

だから私たち竹山鉄工所は、見積りを甘くしたくないのです。

見積りは、ただ金額を出す作業ではありません。

どれだけ手間がかかるのか。

どんな品質が要るのか。

どこに難しさがあるのか。

どこまで納期を守れるのか。



社内で意見交換をした上で  
作成を進めています。

それを、仕事が始まる前に、できるだけ正確に見抜く仕事です。

ここが曖昧なまま始まる仕事に、安心は生まれません。

逆に、見積りをきちんと詰めると、工程が見えます。

材料が見えます。

精度が見えます。

段取りが見えます。

見えるから、無理が減る。

無理が減るから、品質が安定する。

品質が安定するから、やり直しが減る。

やり直しが減るから、結果として時間も費用も無駄なく収まる。

つまり、見積りを磨くことは、

最後まで安心して進められる仕事を増やすことなんです。

私たちは、製品そのものだけを作っているつもりはありません。

その先にある、お客さまの仕事の流れや、現場の予定や、

安心まで含めて守りたいと思っています。

だから、見積りに時間をかけます。

だから、簡単に安く見せる方向には流れません。

だから、曖昧な約束をしたくありません。

細かいからではありません。

慎重すぎるからでもありません。

お客さまに、最後に「頼んでよかった」と思っていたきたいからです。

安く見せることより、最後まで無駄なく。

その場しのぎより、最後まで安心を。

そして、最後まで胸を張れる良い仕事を。

そのために、竹山鉄工所は見積りを磨き続けます。



いつもお世話になっております！竹山鉄工所の竹山です。

金属加工のことで、もし少しでも「お困りごと」または「やってみたいこと」等がございましたら、ぜひお気軽に弊社へ図面をお送りください！

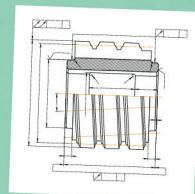


## 竹山鉄工所に問い合わせする5つのメリット

### 1 コスト・利益

- 金額が安ければ、その分そのまま御社の利益になります。見積の精度や努力で御社の利益に貢献できる会社を目指しております！
- 金額が同等でも“見積もりスピード”で社内工数・担当者様の負担が確実に減り、その分他の仕事に取り掛かれますので、担当者様の生産性が間違いなく上がります。

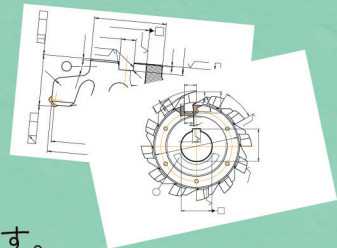
☞ 御社の利益、生産性まで考慮して見積作成をしています！



### 2 時間・業務工数の削減

- 図面をまとめて送るだけで、振り分け～工程管理まで一括で対応します。
- 材料手配・加工・表面処理まで一式対応するため、御社の管理工数が大幅に減ります。
- 連絡・回答・修正提案が早く、御社内のストレスがゼロになります。

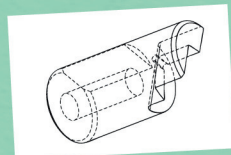
☞ 発注ストレスがなくなれば、御社内の生産性は間違いなく向上します。



### 3 技術・品質

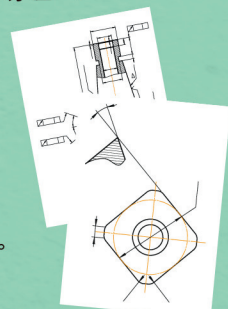
- 加工方法・材質選定などの技術相談を電話一本で即解決。
- 最終検査まで弊社で行うため、発注後の不良・トラブルリスクが減ります。
- 設計段階から加工目線の最適化やコストダウンの提案が可能です。

☞ 「ただ作る」だけでなく、  
「より良い提案」もしっかり行ってまいりますのでご安心ください！



### 4 緊急・短納期に強く、頼みやすい

- 頼みにくい短納期・急ぎの案件も、喜んで即対応いたします。
- 「今すぐ見積もりが欲しい」「明日には加工したい」など、スピードが必要な場面で特に重宝いただいています。



### 5 幅広い用途で依頼できる

- 試作・小ロット・単品から量産前段階の部品まで対応。
- 開発・製造・保全など、社内のどの部署からでも使えます。
- 国内外ネットワークによる柔軟な協力体制で、ほとんどの加工がワンストップ

### ⚠ デメリットは「図面を送る手間」だけ

※図面はすべてイメージです。

新たにやっていただく作業は、弊社のメールアドレスに図面を送ること それだけです。

少しでも御社のご負担が軽くなるよう、  
今後もスピード・提案力・対応力でサポートさせていただきます。  
御社のさらなる繁盛を実現するために、  
私たち竹山鉄工所を御社のお役に立たせてください！

どうぞお気軽に図面をお送りください、お待ちしております！  
いつもありがとうございます！

お問い合わせフォーム



(有)竹山鉄工所の  
キャラクターを紹介します!!

かなえちゃん

ゆめくん



たけぞうのだるまの変身後の姿。  
明るく、勇気があり、転んでも立ち上がる性格。

たけぞう  
ゆめくんとかなえちゃんの変身前の姿。

たけぞうの象の変身後の姿。  
優しく落ち着いた性格。

<p>第1問 難易度 ★</p> <p>つれかーか</p> <p>ヒント:日本独自の洋食dす!</p>	<p>第2問 難易度 ★</p> <p>んぐーばは</p> <p>ヒント:家庭でも外食でも大人気!</p>
<p>第3問 難易度 ★★</p> <p>とーれよこち</p> <p>ヒント:スイス、ベルギー、フランスが世界三大大国</p>	<p>第4問 難易度 ★★</p> <p>いらおすむ</p> <p>ヒント:ザ・洋食屋さんの一皿</p>
<p>第5問 難易度 ★★★</p> <p>ろーそんめだ</p> <p>ヒント:喫茶店で飲める懐かしい味</p>	<p>第6問 難易度 ★★★</p> <p>ださぽらとて</p> <p>ヒント:じゃがいもを使った料理の代表選手</p>
<p>第7問 難易度 ★★★★</p> <p>ぶるっぐらすくんえ</p> <p>ヒント:朝食によく出るよ!</p>	<p>第8問 難易度 ★★★★</p> <p>んおさやまのしき</p> <p>ヒント:秋の味覚! 答えは、○○○の○○○</p>
<p>第9問 難易度 ★★★★★</p> <p>めんよゆーらしう</p> <p>ヒント:日本を代表するB級グルメ</p>	<p>第10問 難易度 ★★★★★</p> <p>ろすーねみねと</p> <p>ヒント:イタリアのスープ料理</p>

正解は次号で発表します!



竹山NEWS  
**4月号**

旅行気分でリフレッシュ!

**都道府県当てクイズ**  
の正解は…

**新潟県**



新潟県といえば「米どころ」のイメージが強いですが、他にもたくさんの日本一が集まっています。「酒造の数」日本一! 「米菓の出荷額」日本一! 「切り餅・包装餅の出荷額」日本一! 「川の長さ(信濃川)」日本一! 「海水浴場の数」日本一! など。温泉の数も全国トップクラスで「1位」がこれほど集まる地域は、実はそう多くありません。新潟は「全国1位」の宝庫です!

全国  
No.1

**明治時代の人口数**

明治期の新潟は「米どころ」として人を養う力があり人口は全国一でした。その後、工業化で太平洋側の都市に次々に抜かれていきました。

全国  
No.1

**水産練製品の出荷額**

昭和30年頃まではスケソウダラのすり身を手作業でかまぼこ作りがされていましたが、その後金属製の型枠(リテーナ)での成形方法が開発され生産量が全国一となりました。

全国  
No.1

**ニットの出荷額**

豪雪地の新潟では、稲作の閑散期となる冬の家内工業として織物生産が発展し「絹織物の一大産地」となりました。五泉市の女性用ニット、見附市の男性用ニットがそれぞれ全国一となっています。

全国  
No.1

**石油ストーブの生産額**

「株式会社コロナ」「ダイニチ工業」など石油ストーブのトップメーカーの本社が新潟にあり、快適な冬が過ごせるように雪国ならではの暖房技術が発達しました。

全国  
No.1

**神社の数**

西蒲原郡弥彦村にある「彌彦神社」。縁結びで有名な「白山神社」、越後の武将上杉謙信を祀っている「春日山神社」を始め、新潟県にはたくさんの神社があります。

全国  
No.1

**原油、天然ガスの生産量**

新潟県内の天然ガス田は13カ所で、生産量は国内の76.7%を占めます。原油の油田は13カ所で国内の65.4%に当たります。

全国  
No.1

**枝豆の作付面積**

5月から10月にかけての約半年間、栽培。栽培面積は全国1位なのに出荷量は全国7位。これは、あまりの美味しさに、地元でかなりの量を消費してしまうためと言われています。

**県の木「ユキツバキ」**

雪の重みに耐えながら、雪の下に埋もれることで厳しい寒さから身を守り、雪解けを待つ美しい花を咲かせることから、新潟に春を告げる木として知られています。

**県の鳥「トキ」**

乱獲と生息環境の悪化により絶滅しましたが、中国から提供を受けた親鳥から子孫を増やし現在、佐渡島では500羽を超える野生の朱鷺が生息しています。

**県の花「チューリップ」**

冬場の降雪により適度な湿度が保たれ、春先の気温上昇が穏やかなことなどから、チューリップの生育に適した気候です。



先月号の答えはわかりましたか?  
今月号もチャレンジしてみてくださいね!  
実際に旅行に行ったときに、思い起こしてみたら、  
楽しさも倍になるかも!!



編集室より

今月は「見積り」と「加工精密」についてお届けしました。  
ちょっと難しそうな内容ですが、  
実はどちらも仕事の大事なところだったりします。  
クイズも含めて、ゆるっと楽しんでもらえたら嬉しいです!!



ホームページ



フェイスブック

〒431-0202  
静岡県浜松市中央区坪井町4231  
TEL:053-448-2006  
FAX:053-449-4526  
<https://www.takeyama-tekko.co.jp>  
E-MAIL [info@takeyama-tekko.co.jp](mailto:info@takeyama-tekko.co.jp)

