

ご挨拶

鉄骨・・・？ 何それ・・・？ 興味ない・・・

残念ながら最初から興味がある人は、なかなかいないです・・・

そんな鉄骨加工業だからこそ、なかなか知られていない鉄骨加工業だからこそ、

私は、おもしろいと思っちゃうタイプです。

みんなの身近な鉄骨といえば、学校の体育館。全校集会の先生方の話の途中、少しでいいから見上げてください。

教室の窓ガラス手前にある斜めに付いている鉄骨。邪魔だなあと思ったことはありませんか？

それは耐震枠と言って、建物の耐震強度を保つ為に取り付けています。

こうして気にしなければ、全く気にならない鉄骨。影に隠れている鉄骨。

でもあって当たり前だからこそ、気にならない、気にしない。見つけてあげて下さい。すぐ近くに身を潜めている鉄骨を。

そんな鉄骨を共に製作してみませんか！

代表取締役 大島 亨

設立



1967年7月
(昭和42年)

1952年 4月 柏崎市新花町にて創業

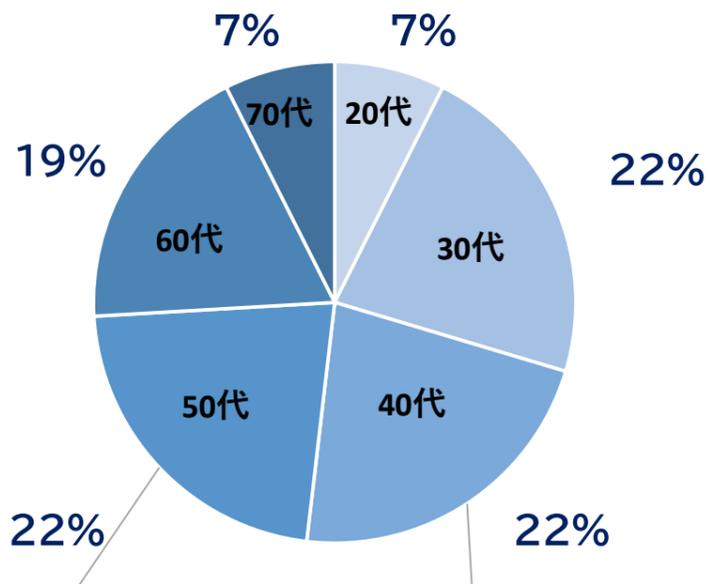
1964年 9月 柏崎市田塚柏崎機械金属団地内に新工場建設、移転

1967年 7月 株式会社に組織替え

1976年 6月 柏崎市藤井に工場、事務所棟を新築、移転

1978年10月 建設大臣（現：国土交通大臣）より鋼構造物製作工場のMグレード認定を受ける

年齢層



平均年齢

47.9歳

平均勤続年数

17.2年

男女の比率

男性 **93%**   女性 **7%**

営業品目

建築鉄骨・鋼構造物設計製作



敷地面積

14,243m²

有給休暇取得率

50.9%

平均有給取得日数

8.5日

年間休日数

115日



取得できる技術

金属加工技術・溶接技術

☆資格取得費用は全額会社負担☆

取得できる資格

アーク・半自動溶接技能者

鉄骨製作管理技術者

溶接管理技術者

など



施工例紹介★

柏崎市内公営住宅耐震枠



柏崎市内某高校体育館



柏崎市内某釣具店



柏崎市内某除雪基地



長岡市内某ホームセンター



柏崎市内某保育園



大島鐵工所はどんな会社？

仕事ときはメリハリつけて、
テキパキ働いて。休憩時は皆くだけで、
アットホームで和気あいあいとしていて、
とても楽しい職場です。



製造課
2017年入社

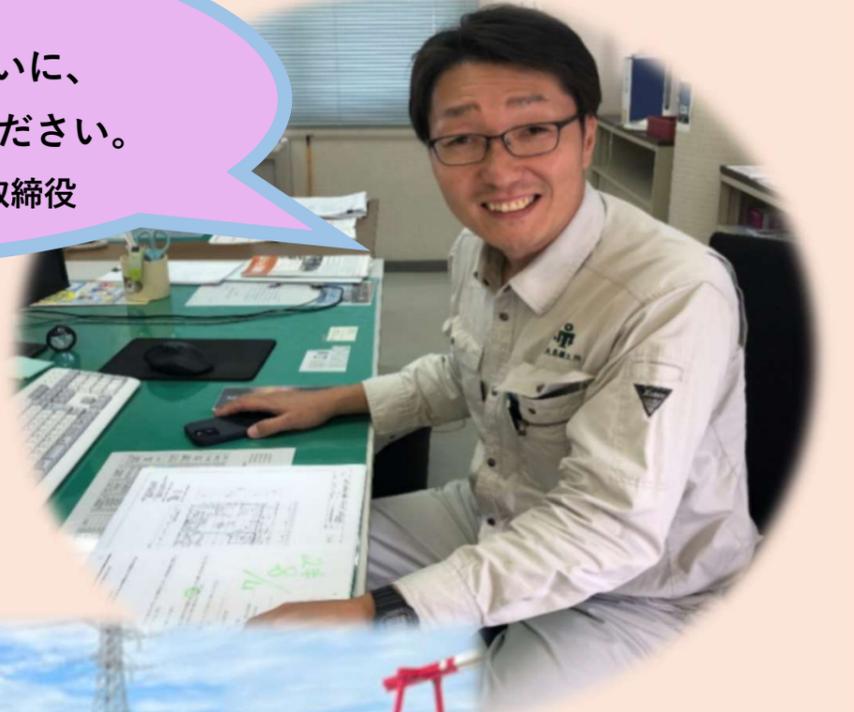


工場の方は和気あいあいとしていますね。
現寸の方も皆さん相談に乗ってくれたり
とか、思いやりのある方ばかりだなと
思います。製造業ですが、体育会系な指
導はまったくなく「ここはこうしないと
ダメだよ」優しく教えてくれる
先輩ばかりです。

現寸部
2023年入社



ゆかいな仲間たちに会いに、
気軽に工場見学へ来てください。
代表取締役



私がいる部署は仕事柄デスクワークが多いのですが、相談しやすい環境です。工場は特に明るく、フレンドリーな感じなので、楽しい感じの職場だと思います。



現寸部
2018年入社

社員皆が働きやすい、休みやすい職場づくりに努めてます。
また、生活、仕事の悩み、困りごと、何でも相談に乗れるよう、心がけています!!

製造部 工場長 2005年入社



やる時はやるっていうのはあるんですけどやっぱり社員同士しっかりコミュニケーションも取れているという感じですね。

製造課
2018年入社



人を育てるのは、教育する側の力量だと思ってます。安心して下さい!!
私達が責任を持って一人前に育てます!!

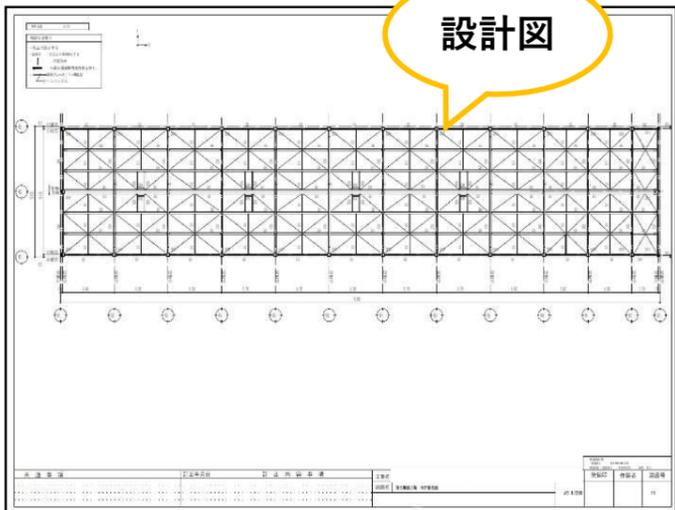
製造課 1992年入社



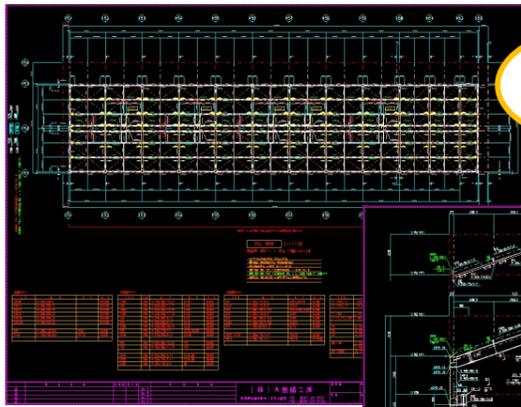
鉄骨の作業工程

工程1 設計

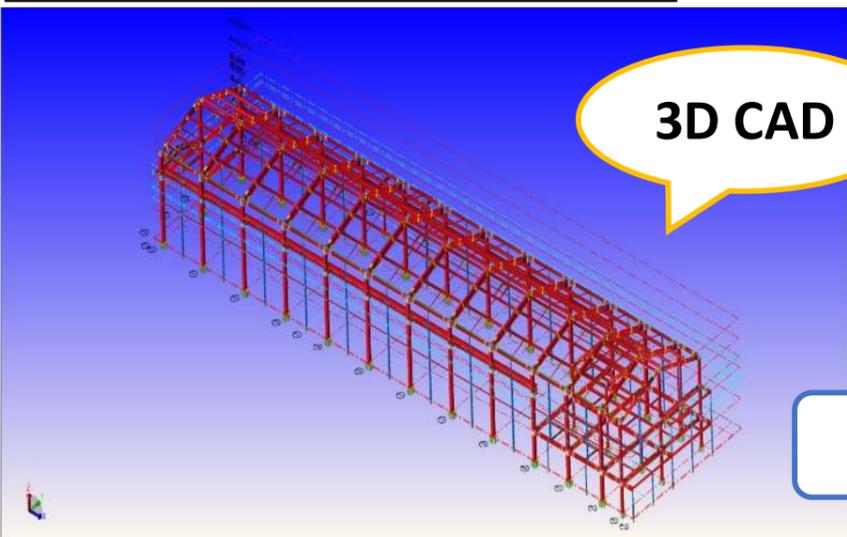
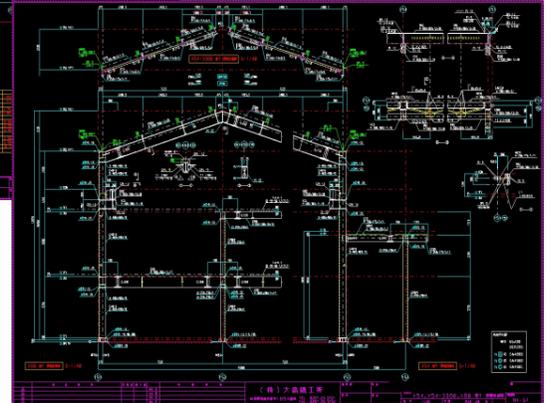
設計図を基に工作図の作成を行います。工作図の作成は鉄骨製作の入り口であり、大変重要な工程で設計図に代わり指示書的作用をも担う工程となります。



設計図



工作図

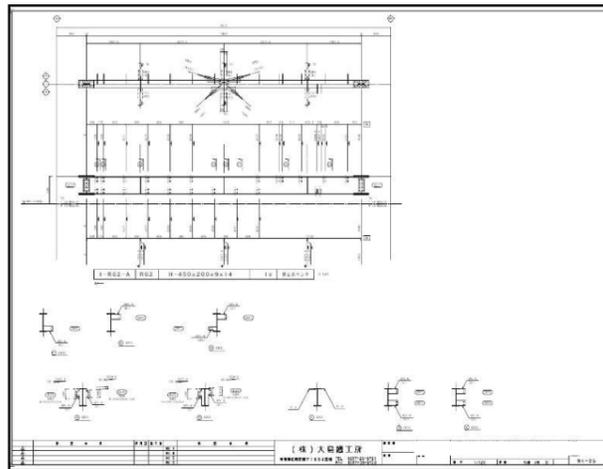
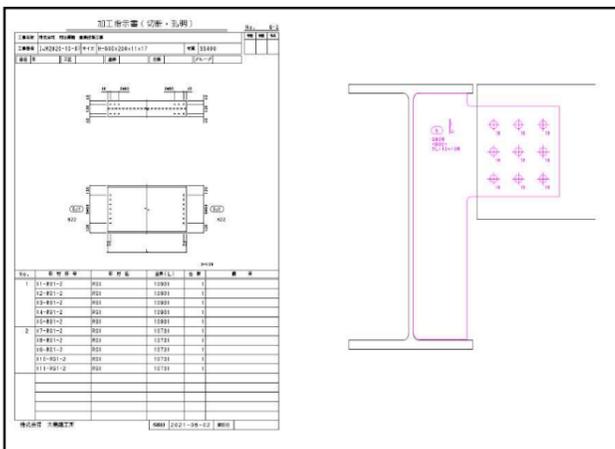


3D CAD

※ 工作図とは...
建物の納まり・接合部の詳細・寸法
などを表した図面

3D表示で細部までこだわります!!

材料発注・資料作成



開先加工後の溶接部



工程2 加工

工程1で作成された工作図を基に加工を行います。
材料受入→穴明け加工→切断加工→開先加工等を行います。



穴明け加工



切断加工



before

開先加工



after

※ 開先加工とは...
ガッチリ溶接でくっつくように
するための加工

工程3 組立

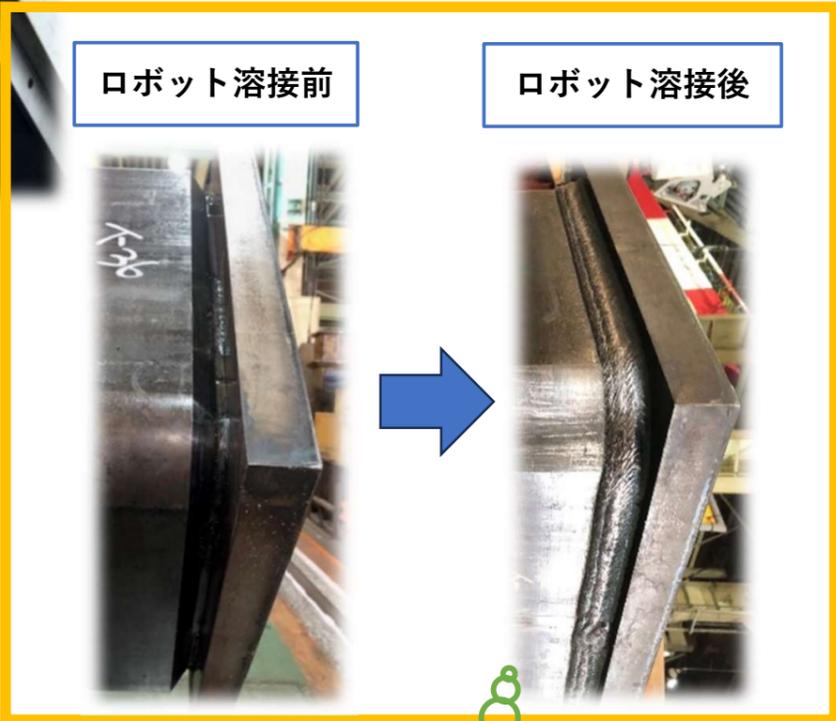
工程2で加工された鉄骨を組立・仮組立溶接を行います。



鉄骨同士を組立ってます!!

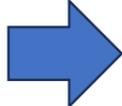
工程4 溶接

前工程までに、組立された鉄骨の接合部の溶接を行います。



ロボット溶接前

ロボット溶接後



溶接部がキレイ!!

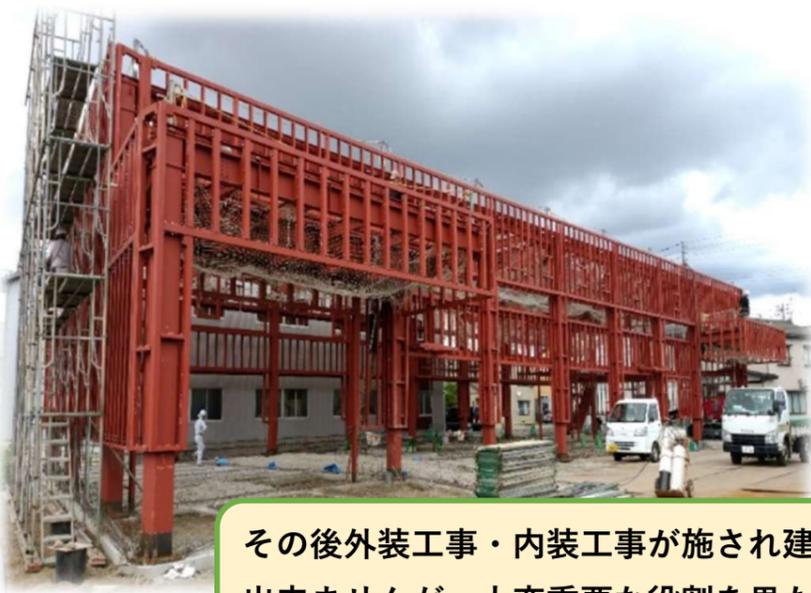
工程5 錆止め塗装

鉄骨が錆びないようにするために錆止め塗装を行います。



工程6 搬入・現場組立

製作された製品（鉄骨）を大型トラック等で現場へ運搬します。
現場組立や現場溶接を行い鉄骨工事が終了します。



その後外装工事・内装工事が施され建物が完成します。鉄骨工事は外からは見る事が出来ませんが、大変重要な役割を果たしています!!