

未来につながる。
未来を創造する。



COMPANY

会社概要



本社	新潟県五泉市青橋甲548	資本金	8,500万円
代表者名	代表取締役 駒形 孝	敷地	総敷地面積 20,052m ²
創業	昭和10年4月	建物(本社)	1,270m ² (事務所及びCAD室)
設立	昭和63年3月10日	工場(第1工場)	3,044m ²
		工場(第2・第3工場)	5,337m ²
		取引銀行	第四北越銀行 村松中央支店

ミツヒデは、若い力を応援しています!

WE ARE
ROOTING
FOR YOU!



地域未来牽引企業

「地域未来牽引企業」とは、地域の特性を活かして高い付加価値を創出し、地域の事業者等に対する経済的波及効果を及ぼすことにより地域の経済成長を力強く牽引する事業を更に積極的に展開する事、または、今後、取り組むことが期待される企業を指します。



中小企業が策定した防災・減災の事前対策に関する計画を経済産業大臣が「事業継続力強化計画」として認定する制度です。認定を受けた中小企業は、税制措置や金融支援、補助金の加点などの支援策が受けられます。



男女がともに働きやすく、仕事と家庭生活等が両立できるよう職場環境を整え、女性労働者の育成・登用などに積極的に取り組む企業として「ハッピー・パートナー企業(新潟県男女共同参画推進企業)」に登録し、その取り組みを積極的に行ってています。

社長よりごあいさつ

私達は鉄を鍛えるかのように自らを鍛え、未来に向け改革と成長の精神を持って、常に「考え…実行」することで研鑽を積んでおります。「優れた製品は、確かな技術から」をモットーに「より早く、より良く、より安く」を心がけ、建築鉄骨及び建築金物の製作一筋に社会へ貢献いたします。

株式会社ミツヒデ
代表取締役社長

駒形 孝



会社沿革

- 昭和10年4月 三ツ秀鍛冶屋を創業
- 昭和23年4月 三ツ秀鉄工所に屋号を改め鍛冶兼アーク溶接を始める
- 昭和45年4月 五泉市青橋538-5に工場移転、鉄骨工事業を兼業とする
- 昭和63年3月 法人に改組、資本金1,200万円で株式会社三ツ秀鉄工所を設立
- 平成2年7月 増資 資本金2,200万円とする
- 平成3年6月 増資 資本金4,000万円とする
- 平成3年11月 社名を「株式会社ミツヒデ」に変更
- 平成11年1月 第1工場溶接口ボット導入
- 平成16年3月 第2工場取得
- 平成18年11月 第1工場溶接口ボット入替2台に増設導入
- 平成21年1月 第1工場仕口用溶接口ボット導入
- 平成25年8月 第1工場天井クレーン7.5t 2基増設
- 平成26年2月 第1工場天井クレーン7.5t 1基・門型7.5t 1基増設
- 平成27年9月 第2工場ショットブラスト オートボーラー入替
- 平成28年4月 第2工場門型4.8t クレーン増設
- 平成28年6月 新社屋完成 現住所に本社移転
- 平成30年3月 第2工場ドリルマシン入替
- 平成30年4月 第2工場門型4.8t クレーン増設
- 令和元年6月 第1工場門型4.8t クレーン増設
- 令和元年12月 新潟営業所開設
- 令和2年2月 第1工場仕口用溶接口ボットリプレイス 2基
- 令和2年10月 経済産業省より【地域未来牽引企業】に選定
- 令和3年4月 本社第3工場開設 4.8tクレーン新設 4台
- 令和3年8月 本社第3工場 4.8t門型クレーン1基新設
- 令和3年10月 本社第3工場 4.8t門型クレーン1基新設
- 令和3年12月 経済産業省より【事業継続力強化計画】に選定
- 令和4年2月 新潟県より【経営革新計画】認定
- 令和4年2月 新潟県より男女共同参加推進企業【ハッピー・パートナー企業】登録
- 令和4年6月 バンドソーGTA II 8010CNC1台新設
- 令和4年10月 本社前7.5t門型クレーン1台新設
- 令和5年11月 ユニットワーカー新設



FACTORY 1

本社工場

敷地面積	10,134m ²
製品置場他	5,820m ²
工 場	3,044m ²
事務所・CAD室他	1,270m ²



主な機械設備

- 柱溶接口ボット 2基
- 仕口溶接口ボット 2基
- 開先加工機(形鋼用) 1台
- 開先加工機(鋼板用) 1台
- 天井走行クレーン10.0t 1基
- 天井走行クレーン7.5t 3基
- 天井走行クレーン4.8t 4基
- 天井走行クレーン2.8t 3基
- 門型走行クレーン2.8t 1基
- 片型走行クレーン7.5t 1基
- 片型走行クレーン10.0t 1基
- 門型走行クレーン4.8t 1基
- 門型走行クレーン7.5t 1基



FACTORY 2・3

本社第2工場・本社第3工場



主な機械設備

- | | |
|-------------------------|-------------------------|
| 〈本社第2工場〉 | 〈本社第3工場〉 |
| • 自動3軸ドリルマシン 1台 | • 天井走行クレーン4.8t 4基 |
| • ドリル研削盤 1台 | • 門型クレーン4.8t 2基 |
| • バンドソー260mm 1台 | |
| • バンドソー1000mm 2台 | |
| • ショットブラスト形鋼用 1台 | |
| • ショットブラスト鋼板用 2台 | |
| • NC自動ドリルマシン 2台 | |
| • 天井走行クレーン4.8t 7基 | |
| • 天井走行クレーン2.8t 1基 | |
| • 門型走行クレーン2.8t 3基 | |
| • 台車トロッコ10t 4基 | |



鉄骨一筋50年

この建物も、あの建物も、
全国で目にする喜びを胸に。

当社では長きに渡り鉄骨を造り続け
社会に貢献して来ました。
時代のニーズと共に成長し、
常に<考え・実行>する事で日々研鑽を積んでいます。
これまでの経験の中での技術を活かし
"安心&安全&高品質"な製品を
次世代に繋いで、誇れる鉄骨を造り続けます。



シンボルマークとコーポレートカラー

企業の『三大要素は』”人、物、金”と言われていますが、Manpower(人的資源)、Material(資材・機械・設備)、Money(金)の頭文字『M』を重ね合わせています。

当社は現社名になる迄は(株)三ツ秀鉄工でありました。

社名『mitsuhide』の頭文字も M であり、旧社名の漢字『三ツ秀』のように三大要素が優秀で将来も益々繁栄するようにと全体の構造は無限大マーク『∞』を形成してます。

尚、シンボルマークのコーポレートカラーは緑色で『安全』の願いが込められています。



MISSION

使命

ミツヒデの事業を支える、営業部・工務部 設計課・工務部 安全課・工務部 検査課

SALES 営業部 DEPARTMENT

特定の取引先(主にゼネコン)へ訪問し、鉄骨の建築物の受注をし、
設計図より積算をして見積書の作成を行います。
また、協力業者様(下請先)との折衝業務を行います。

DESIGN 工務部 設計課 DEPARTMENT

取引先との打ち合わせ後、設計図をもとにCADを使用した鉄骨施工図の
作成を行います。鉄骨CADはREAL4・FAB21を主に使用しています。
その後、必要な材料を発注し工場での加工資料作成を行います。

SAFETY 工務部 安全課 DEPARTMENT

現場作業について、ゼネコンとの打ち合わせを行い、製品が出来上がってから工事現場での運搬、組立作業、各種現場対応、工事のまとめ、現場外注会社との打ち合わせを行っています。
また、安全書類作成などの事務作業も行います。

INSPECTION 工務部 検査課 DEPARTMENT

ファブリケータの鉄骨検査は多岐にわたります。材料入荷時の材質検査から始まり、組立て検査、寸法精度検査、溶接部外観検査、超音波探傷検査を行い、設計監理者及び元請業者による製品検査があります。
最後に塗装後の膜厚検査を行い、それらの結果を報告書として元請業者に提出します。

FACTORY TOUR

工場見学

ミツヒデが日々手掛ける
スケールの大きな仕事と
安全・そして品質へのこだわりを
工場見学を通じて、
臨場感たっぷりに体感ください。

ミツヒデでは、本社工場では柱をメインに、本社第2工場・本社第3工場では梁をメインに製造しています。作っているものは異なりますが、製造から出荷までの工程はほぼ同じ。本社工場と本社第2工場・本社第3工場を比較しながら、工程に沿って私たちミツヒデの工場をご案内します。

FACTORY 1 本社工場



柱



一次加工

鋼材・鋼板の開先加工を行う
開先加工は溶接部の十分な溶け込み、強度を得るために部材を適切な形に加工することです。



組立

一本の柱になるまでにコア組・仕口組・柱大組・金物類と組立て作業があり、その工程ごとに適正な精度、寸法になるように組立てていきます。



溶接

各組立て後、溶接口ボットなどによる溶接を行う
コア・仕口・柱は溶接口ボットにて溶接を行いますが、ロボットが対応できないところは有資格者が溶接を行います。



検査

外観検査・超音波探傷検査及び寸法精度を行う
目視などによる外観検査・超音波探傷機による内部欠陥の検出、工作図による寸法精度の確認を行います。



塗装

素地調整を行い塗装する
材料の油分・錆・溶接後のスパッタ・スラグなどを取り除き錆止め塗装を行います。

FACTORY 2・3 本社第2工場・本社第3工場



梁



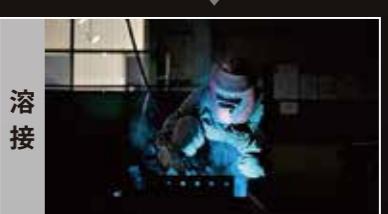
一次加工

鋼材・鋼板の孔あけ・切断作業をした後摩擦面処理を行う
ドリルマシン・バンドソー・ショットブラストなどの機械加工は、工作図に基づき孔あけ・切断作業を行います。



組立

孔あけ・切断加工した鋼材を組立てる
工作図に基づき、金物類を加工・組立てを行います。



溶接

組立て後の梁を溶接工が溶接を行う
溶接はその時々の状況により作業方法が異なる為、知識、経験を活かし溶接を行います。



検査

材料の検査・寸法精度・膜厚検査などを行う
サムチェックによる材質の確認、工作図による寸法精度、膜厚計による膜厚の確認を行います。



塗装

素地調整を行い塗装する
材料の錆、溶接後のスパッタ、スラグなどを取り除き錆止め塗装を行い、スプライスを取り付けて完成となります。



出荷

工場で加工・製作された製品を出荷する
様々な工程を経て完成した製品を現場に搬入し、柱・梁などをつなぎ合わせ部材から建造物になります。



WORKS

実績一覧

ミツヒデがこれまで手掛けてきた施工実績
の一部をご紹介します。



五泉市 G様



三条市 T様



東京都 A様



神奈川県 S様



長岡市 B様



新潟市 B様



長岡市 S様



新潟市 I様



妙高市 K様



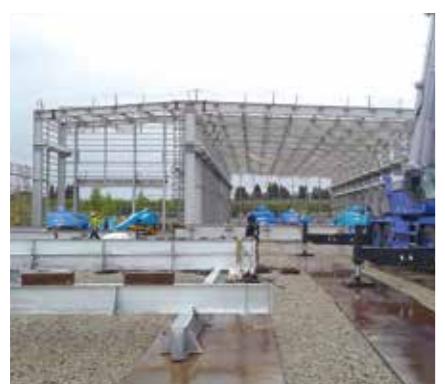
新潟市 K様



上越市 J様



新潟市 M様



阿賀野市 M様



新潟市 S様



新潟市 K様



東京都 I様



五泉市 N様



ミツヒデ第3工場



| 本社・本社工場

〒959-1755 新潟県五泉市青橋甲548

JR五泉駅から車で15分

TEL.0250-58-2802

FAX.0250-58-2049

| 本社第2工場・本社第3工場

〒959-1739 新潟県五泉市村松工業団地1-2-17

JR五泉駅から車で約15分

本社・本社工場から車で4分

| 新潟営業所

〒951-8063

新潟県新潟市中央区古町通8番町1493番地1

FurumachiAvenue-DAICHIKU401号

JR新潟駅から車で約8分

