未来につながる。
未来を創造する。



株式会社ミツヒデ

COMPANY

会社概要



ミツヒデは、若い力を応援しています！

WE ARE ROOTING FOR YOU!



女性活躍推進法に基づき、女性の活躍推進に関する取り組みが優良な企業を厚生労働大臣が認定する制度です。
「採用」「継続就業」「労働時間等の働き方」「管理職比率」「多様なキャリアコース」の5つの評価項目があり、当社は最高水準である「3段階目」の認定を取得しています。今後も女性が活躍できる職場づくりに積極的に取り組んでまいります。

「Ni-ful（ニーフル）」認定とは、多様で柔軟な働き方の推進や仕事と家庭の両立支援、女性の登用・育成などに積極的に取り組む企業を新潟県が認定し、魅力ある職場環境づくり及び女性活躍を推進するものです。「ゴールド認定」は特に優れた取り組みを実践している企業に付与されます。当社は今回の認定を励みに、引き続き多様な人材が活躍できる職場づくりに取り組んでまいります。

本社	新潟県五泉市青橋甲548
代表者名	代表取締役 社長　竹石 誠
創業	昭和10年 4月
設立	昭和63年3月10日
資本金	8,500万円
敷地	総敷地面積 20,052㎡

建物(本社)	1,270㎡(事務所及びCAD室)
工場(第1工場)	3,044㎡
工場(第2・第3工場)	5,337㎡
取引銀行	第四北越銀行 村松中央支店

鉄骨加工認定工場
- (社)全国鐵構工業協会 性能評価適合工場

国土交通大臣認定番号
- TFBH-235428



新潟駅万代口広場

地域未来牽引企業

「地域未来牽引企業」とは、地域の特性を生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。

NIIGATA SDGs

当社は国連が提唱する「持続可能な開発目標(SDGs)」に賛同し、持続可能な社会の実現に向けた積極的な取り組みを行ってまいります。

ユースエール 2026年度認定

「ユースエール認定企業」とは、「若者雇用促進法」に基づき、若者の採用・育成に積極的で、若者の雇用管理の状況などが優良であると厚生労働大臣が認定した企業です。

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工場溶接ロボット導入
平成16年3月	第2工場取得
平成18年11月	第1工場溶接ロボット入替2台に増設導入
平成21年1月	第1工場仕口用溶接ロボット導入
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工場仕口用溶接ロボットリプレイス 2基
令和2年10月	経済産業省より【地域未来卒引企業】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
令和6年12月	本社第2工場4.8t門型クレーンリプレイス 1基
令和 7年 3月	本社工場開先機SHINX VXW-2000-7 リプレイス 1台
令和7年10月	Ni-ful(ゴールド)認定
令和 8年 1月	えるぼし(三ッ星)認定
令和 8年 3月	Ni-ful県知事奨励賞
令和 8年 3月	AiCad 導入
令和 8年 9月	新潟労働局より「ユースエール認定企業」の認定
令和 8年 9月	長岡営業所開設

FACTORY 1

本社工場

敷地面積	10,134㎡
製品置場他	5,820㎡
工　場	3,044㎡
事務所・CAD室他	1,270㎡



主な機械設備

- 柱溶接ロボット …… 2基
- 仕口溶接ロボット …… 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

敷地面積	9,918㎡
製品置場他	3,856㎡
工　場	5,337㎡
事務所他	725㎡



主な機械設備

〈本社第2工場〉

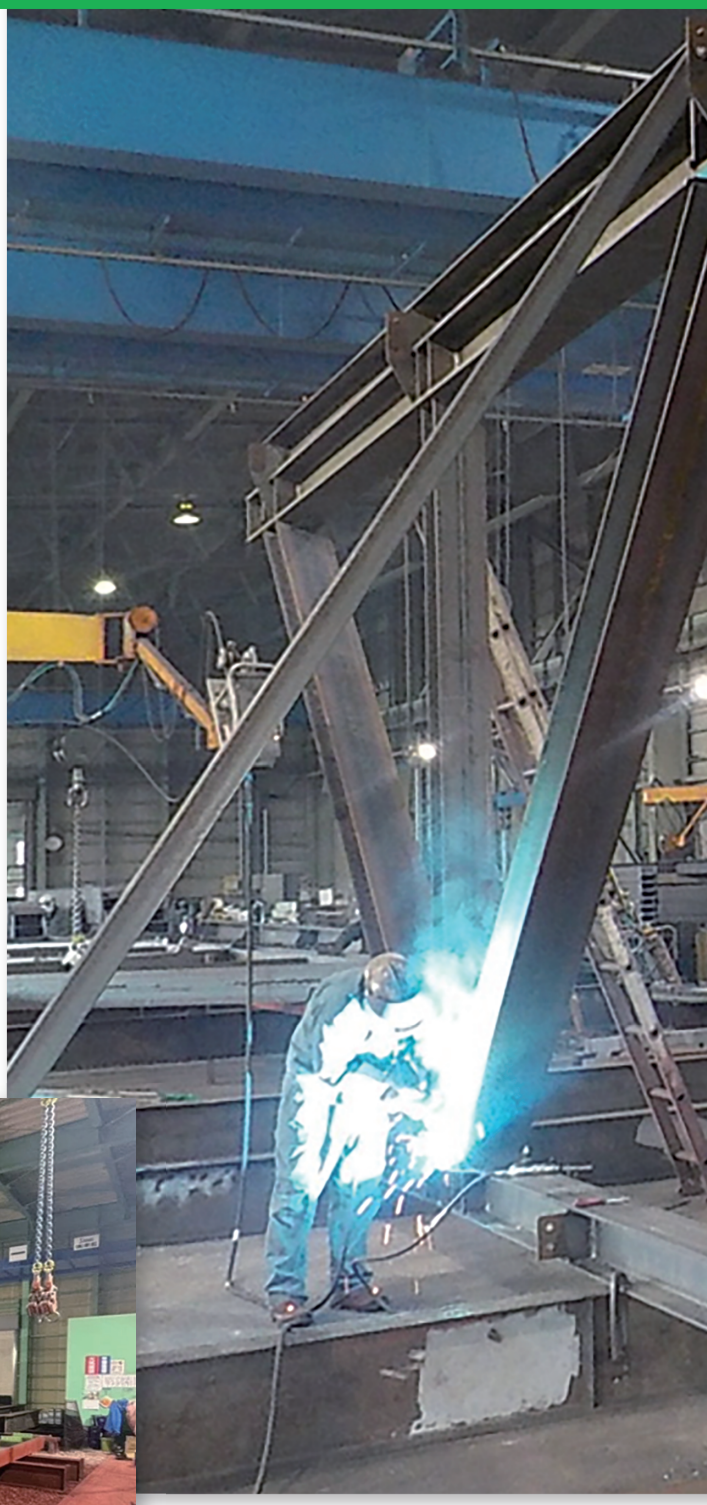
- 自動3軸ドリルマシン … 1台
- ドリル研削盤 …… 1台
- バンドソー260mm …… 1台
- バンドソー1000mm … 2台
- ショットブラスト形鋼用 … 1台
- ショットブラスト鋼板用 … 2台
- NC自動ドリルマシン …… 2台
- 天井走行クレーン4.8t … 7基
- 天井走行クレーン2.8t … 1基
- 門型走行クレーン2.8t … 3基
- 台車トロッコ10t …… 4基

〈本社第3工場〉

- 天井走行クレーン4.8t … 4基
- 門型クレーン4.8t …… 2基
- ユニットワーカー …… 1台



鉄骨一筋56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)三ッ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『三ッ秀』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・検査部



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 検査部 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、超音波探傷検査と行い、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。

工程

一次加工 > 組立 > 溶接 > 検査 > 塗装 > 出荷

FACTORY 1 本社工場



縦を支える **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

一次加工された部材を組立てる

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、溶接ロボットなどによる溶接を行う

コア・仕口・柱は溶接ロ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

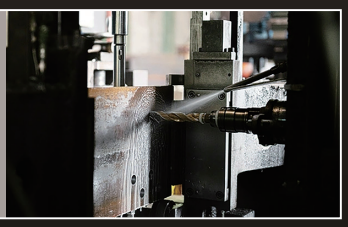
素地調整を行い塗装する

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



横を支える **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

サムチェッカーによる材質の確認、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



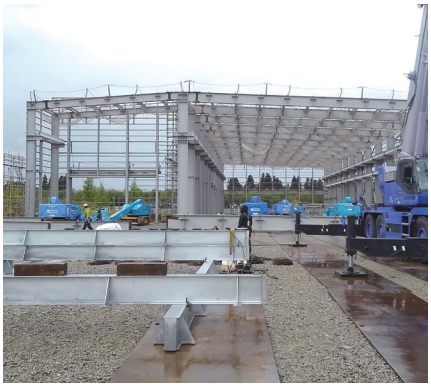
長岡市 S 様



新潟市 I 様



妙高市 K 様



阿賀野市 M 様



新潟市 S 様



燕 市 H 様



新潟市 B 様



長岡市 T 様



上越市 J 様



栃木県 T 様



小千谷 S 様



五泉市 N 様



ミツヒデ第3工場

MITSUHIDE CORPORATION

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

長岡営業所

〒940-0014

長岡市北園町4−20

（2026.9.1開設）

WEBサイト

https://mituhide.co.jp/

Instagram

5000MITUHIDE