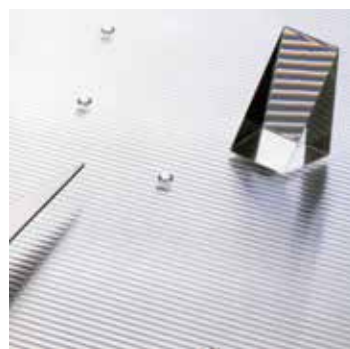


会社案内

Company Profile



大建鋼業株式会社
DAIKEN

ひとと社会の接点へ。

そこから、未来のコミュニケーションが始まる。

創業来、近代構想に挑みつづけている「大建鋼業」。
時代が求めるさまざまなニーズと課題に、ハイレベルの
技術力と多彩な人材を結集し、常に多面的な対応を進めています。
設計施工の的確な実施はもちろんのこと、
《ものを組み立てる技術＝ハード》と《それを支える思想＝ソフト》を共有した、
総合建設業としてそのノウハウと創造性、
そして豊かなバイタリティを活かしつづけていきます。



未来志向の感性で、新・フィールドに挑む

新世紀を迎え、ますます多様化・高度化するニーズ。
大建鋼業は柔軟な発想と鋭敏な感性、総合的なエンジニアリングで対応。
ひとの暮らすスペースに、高品質のアメニティ（快適環境）を提供します。
ベーシックを流れる、人間重視・地域密着の思想。
豊かで魅力ある都市空間をデザインするゼネラル・コンストラクターとして
大建鋼業のパワーが、いま発揮されます。



多角化、複合化する建設事業。 その未来像を鮮明にトレースする。

高度情報化時代の進展に伴うインテリジェントビルの登場、
FA・OA・HAなどオートメーション化の拡大、
さらには、高齢化社会に向けてのスポーツ施設・保養医療施設・教育施設の充実など、
「まち」は日ごとにその表情を変化させながら、
時代のトレンドを反映し、あらゆる方向へ展開しています。
大建鋼業は、ひとつひとつ、人と社会を繋ぐ重要な役割を持つ建築物を通じ、
より豊かなくらしと社会づくりをバックアップしていきます。



会社概要

■社名

大建鋼業株式会社

■所在地

(本社工場)

〒306-0216 茨城県古河市前林1704

TEL(0280)92-1555(代) FAX(0280)92-6292

(営業所)

〒306-0052 茨城県古河市大山392

TEL(0280)48-0836

■創業

昭和44年7月1日

■資本金

2,340万円

■事業目的

1.鉄骨・木造建築工事

2.土木工事一式

3.建築・土木の資材の販売

4.前各号に付帯する一切の業務

■建設業の許可

茨城県知事許可(般-17)第4060号

茨城県知事許可(特-17)第4060号

土木工事一式・建築工事一式・鋼構造物工事業

■従業員

職員 25名

工員 11名

■役員

代表取締役会長 北島 甚一郎

代表取締役社長 北島 勉

取締役 北島 典子

監査役 狩野 貞男

■主要取引金融機関

常陽銀行 総和支店

筑波銀行 総和支店

筑波銀行 総和南支店

足利銀行 総和支店

■工場規模

敷地 11,842㎡

工場 2,705㎡

現寸場 336㎡

事務所 300㎡

ストックヤード 4,000㎡

現在の月産加工能力 400t

沿 革

昭和44年7月

茨城県古河市大字大山404番地にて大建鋼業株式会社創立
(資本金300万円)

昭和45年1月

茨城県猿島郡総和町大字上砂井109-1番地に工場新設
(日本鋼管指定工場)

昭和46年6月

茨城県猿島郡総和町大字前林1704番地に第二工場新設
本社を茨城県猿島郡総和町大字上砂井109-1番地に移転

昭和47年7月

資本金を600万円に増資

昭和54年

全国鉄構工業会発足に当りR-021号認定を受ける

昭和55年4月

新日本製鉄フレーム指定加工工場

昭和56年9月

資本金を1,200万円に増資

昭和58年3月

全国鉄構工業会認定14-M2008

平成元年9月

資本金を1,800万円に増資

平成2年5月

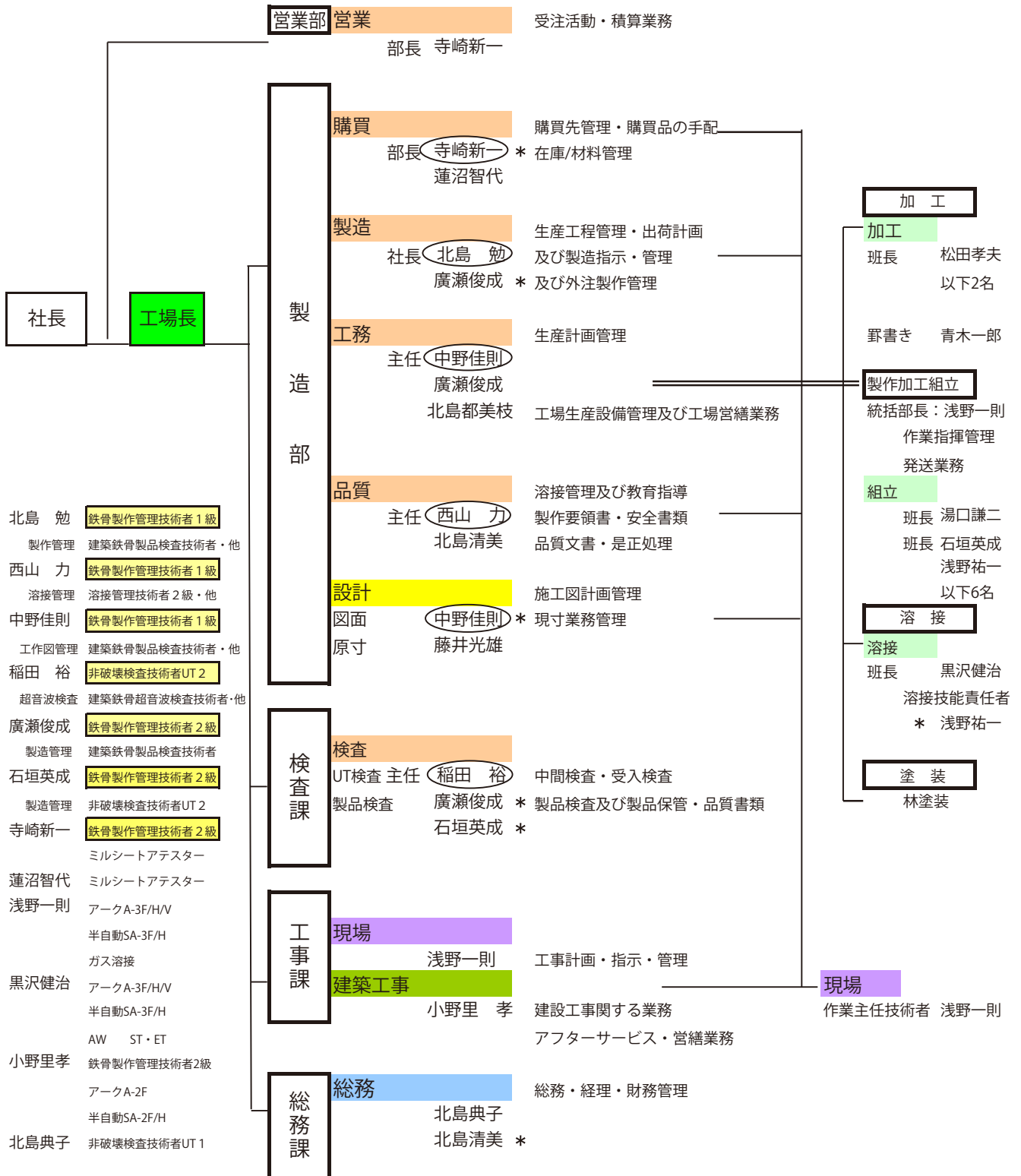
本社工場を茨城県猿島郡総和町大字前林1704に移転

平成3年9月

資本金を2,340万円に増資



工場組織図及び業務分担



印：本工事担当

印：部門担当

* 印：兼務

(印無き) 部門は、主任が担当)

1999/3/30 制定

2007/4/1 改訂

2007/8/21 改訂

2011/2/26 改訂

2011/3/1 改訂



大建鋼業株式会社 工場設備配置図

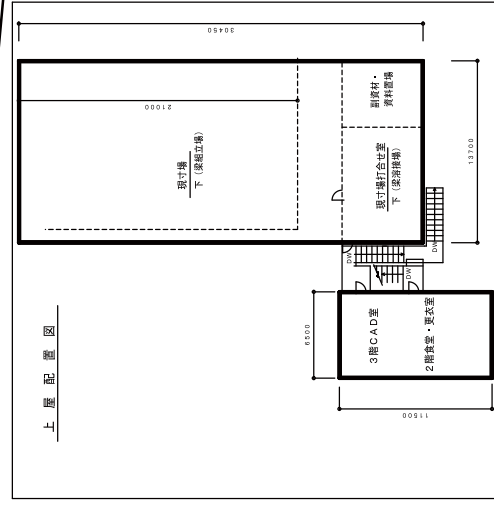
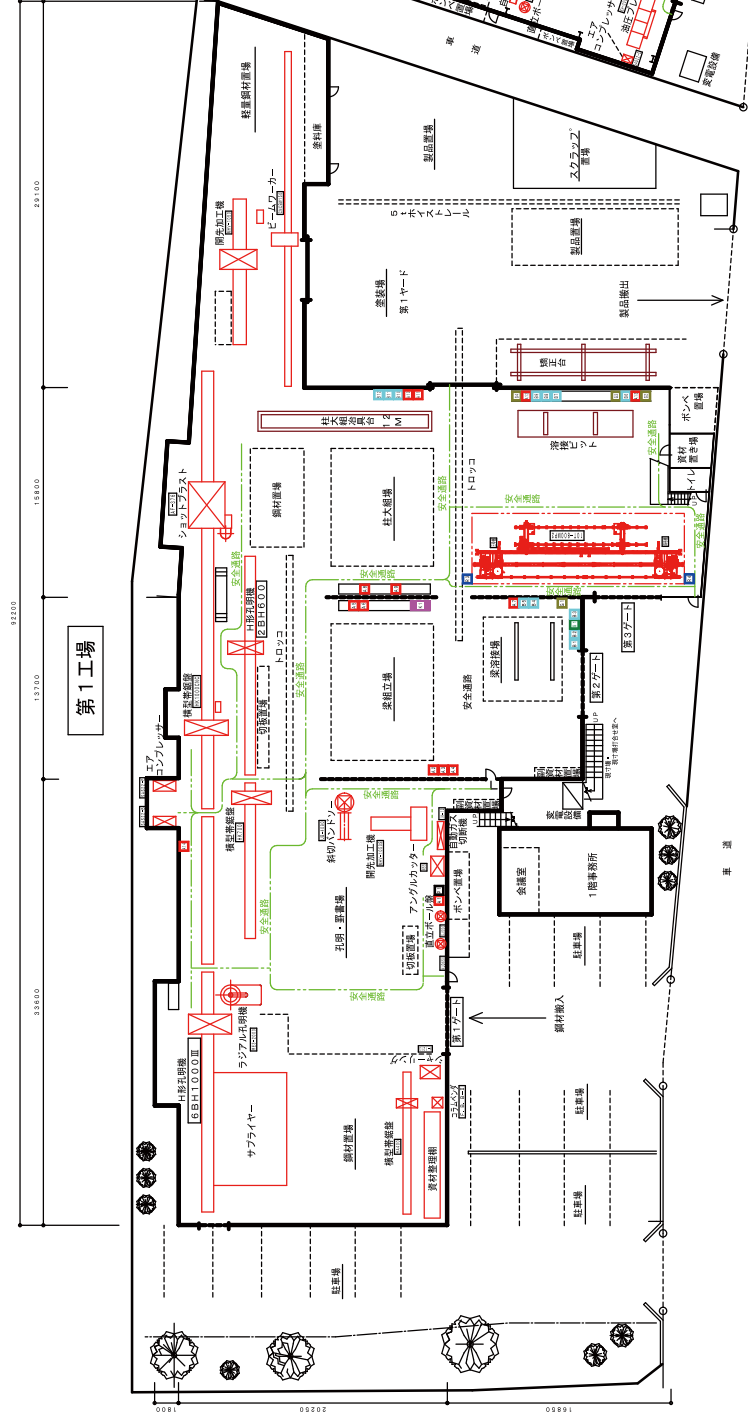
工場敷地面積 11842 m²

工場建築延面積 2705 m²

上屋作業場面積 2063 m²

現寸場面積 336 m²

副資材の専用保管倉庫面積 278 m²



消火機

番号	名称	台数
A	手動消火機	19台
B	自動消火機	20台
G	エアードレッシング消火機	6台
S	スタッド消火機	1台
K	泡盛消火機	2台
R	自動消火機	5台
P	アース消火機	1台

切斷機(ガス切斷機)

名称	形式	台数
溶接機	HK1000CVC	1台
	HK700	1台
	HA400	1台
コラシキダ	F.B-J	1台
自動ガス切斷機	IK-12	2台
シーリング	H-1213	1台
アソカカター	N55	1台

孔鋸機

名称	形式	台数
H形切鋸機	6BH1000H	1台
	2BH600	1台
F-4ウ-9-	CNCBW150	1台
重圧ボール盤	KUD50FP	1台
	SJ550	1台
	KUD650	1台
ラジアル切鋸機	RE3-2000	1台

類圧機・削床機・その他

名称	形式	台数
油圧プレス	SH-200DX	1台
削床加工機	VK-2000	1台
	MH-1050	1台
	MH-1050S	1台
新削床加工機	UB4090	1台
ジョイントワサ	AF-376	1台
エフコンプレッサー	SAS22-B	1台
	SAS22-E	2台

大建鋼業株式会社 工場設備（クレーン）配置図

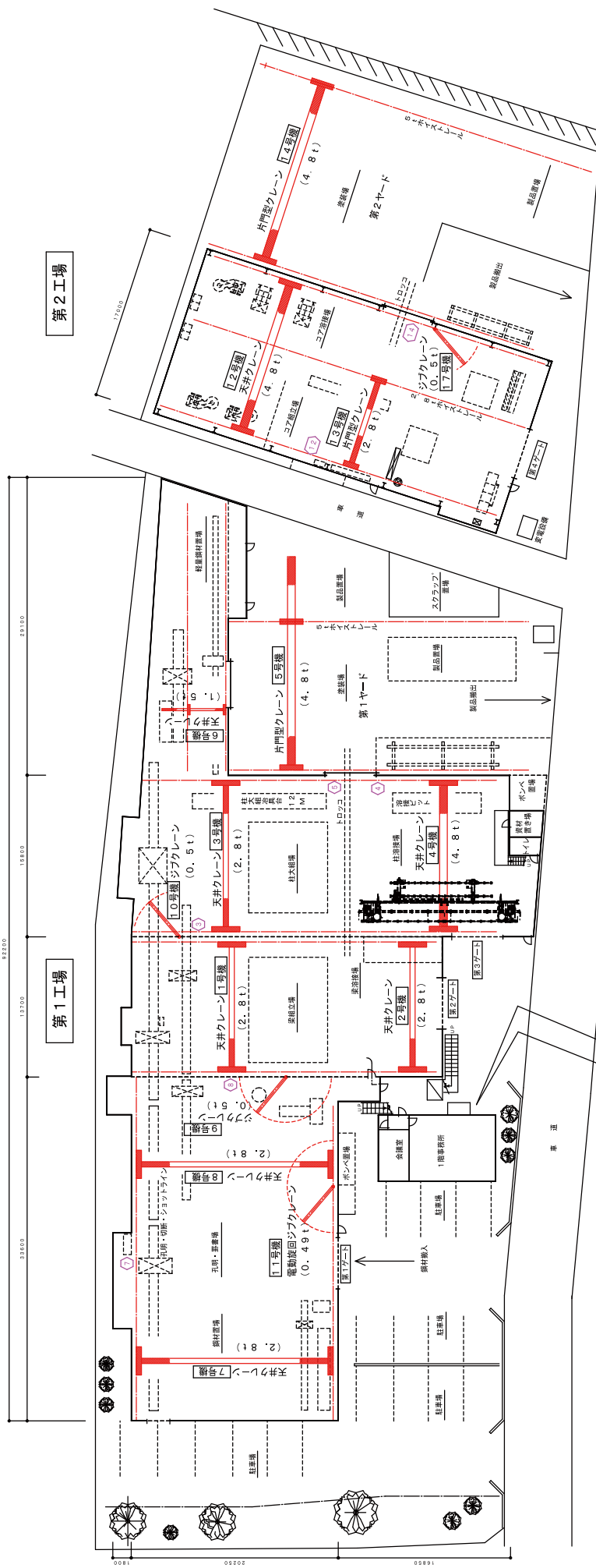
工場敷地面積 11842 m²

工場建築延面積 2705 m²

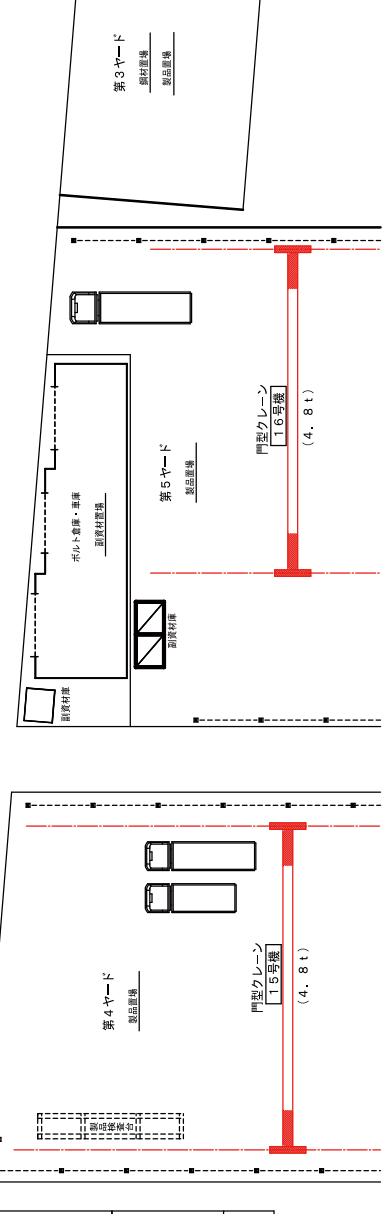
上屋作業場面積 2063 m²

現寸場面積 336 m²

副資材の専用保管倉庫面積 278 m²



上屋配置図



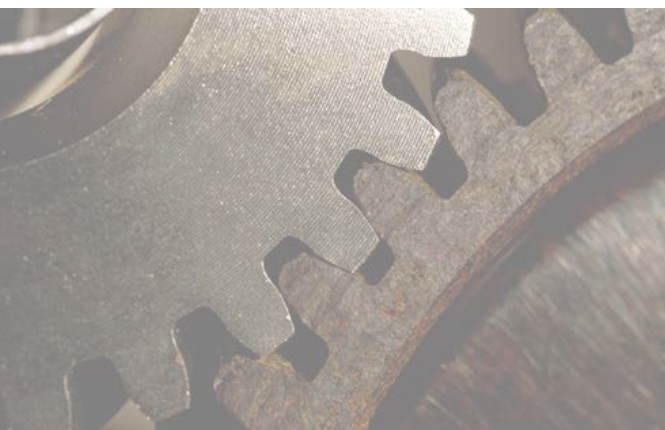
クレーン 番号	クレーン名称	吊り上げ荷重・行程	型式
1号機	天井クレーン	2.8t × 6.0m	NHEC2.8X 日本ホイス
2号機	天井クレーン	2.8t × 6.0m	NHEE2.8X 日本ホイス
3号機	天井クレーン	2.8t × 6.0m	NHEE2.8H 日本ホイス
4号機	天井クレーン	4.8t × 7.7m	NHEE4.8D 日本ホイス
5号機	片門型クレーン	4.8t × 7.5m	NHEE4.8D 日本ホイス
6号機	電動旋回ジブクレーン	1.5t × 6.0m	NHEE1-JT 日本ホイス
7号機	天井クレーン	2.8t × 6.0m	NHEE2.8MRV-2 日本ホイス
8号機	天井クレーン	2.8t × 6.0m	NHEE2.8X 日本ホイス
9号機	ジブクレーン	0.5t × 6.0m	NHH450A 日本ホイス
10号機	電動旋回ジブクレーン	0.49t × 6.0m	NHEE500 日本ホイス
11号機	天井クレーン	0.49t × 6.0m	PHL-TS 二重製作所
12号機	天井クレーン	4.8t × 7.5m	NHEE4.8D-H 日本ホイス
13号機	片門型クレーン	2.8t × 6.0m	NHEE2.8TA 日本ホイス
14号機	片門型クレーン	4.8t × 6.5m	NHEE-4.8D 日本ホイス
15号機	門型クレーン	4.8t × 7.5m	UZ-4.8A-LMS 三菱ホイス
16号機	門型クレーン	4.8t × 6.0m	NHEE4.8D-S 日本ホイス
17号機	ジブクレーン	0.5t × 6.0m	1/2M-165 日本ホイス

○ ホイス ワイヤレスリモコン搭載・選別

設備機器一覧表

分類	名称	能力	数量	製作又は購入年月日
起重機	天井走行クレーン	4.8t	2	S47. 7. 30 H 3. 4. 10
		2.8t	5	S56. 11. 1
	片門型クレーン	4.8t	2	S58. 9. 1 H 4. 7. 31
		2.8t	1	H 3. 10. 30
	モノレールホイスト	1.5t	1	S62. 1. 30
切断機 (ガス切断機)	横型帯鋸盤	HK1000CNC	1	H21. 6. 20
		HK700	1	H21. 6. 19
		HA-400	1	H 4. 3. 30
	高速カッター	L120S	1	H14. 7. 20
	アングルカッター	N55	1	S47. 8. 30
	コラムベンダ	NKB2060	2	S58. 3. 20
	ガス切断機	IK-12	3	S63. 1. 30
		IK-70	1	S63. 1. 30
		KT-350N	1	S54. 12. 1
	シャーリング	H-1213	1	H15. 2. 10
プラズマ切断機	D-12000	1	H18. 8. 31	
矯正機	油圧プレス	200 t	1	S48. 2. 10
孔明機	H形孔明機	6BH-1000Ⅲ	1	H21. 6. 20
		2BH-600	1	S55. 6. 1
	ビームワーカー	CNC BW 150	1	H 9. 9. 10
	マグネット電ドル	SDC・150S	1	S60. 1. 30
		A50A	1	H 3. 7. 30
	ボール盤	SJ-550	2	S53. 2. 10
		NW560	1	H 4. 1. 23
		CM1600	1	H 2. 12. 25
		RE3-2000	1	H17. 9. 30
		3HP-04#	1	H18. 2. 2
KUD550FP		1	H18. 9. 6	
削成機	開先加工機	VK-2000	1	H 3. 11. 20
		VH-9040	2	S62. 1. 30
		UB-4090	1	S58. 3. 20
	ショットブラスト	AF-375	1	H 9. 10. 2
溶接機	被覆アーク溶接機	KR500・KRC500 他	20	S47. 7. 10
	半自動溶接機	500GX・600H 他	14	S54. 4. 5
	スタッド溶接機	MRN-2000	1	S61. 12. 6
	溶接棒乾燥機	S-2	1	S58. 3. 24
		HMN-280	1	S58. 3. 24
	ガウジング	AR-600GH 他	3	H 4. 1. 31
		600	3	H 4. 1. 31

分類	名称	能力	数量	製作又は購入年月日
溶接機	溶接ポジショナー	WT-900	2	S57. 3. 10
		ヘラクレス CT-1	2	H 3. 10. 30
	防音型ウェルダーク	280A	2	H 7. 6. 9
		240A	1	H18. 7. 31
	溶接ロボット	アークマン-MP	2	H19. 3. 31
		アークマン-MP 10T-800MP2	1	H27. 02. 20
空気圧縮機	コンプレッサー	S A S 15 P	1	H 7. 9. 30
		S A S - 22 P S D	1	H16. 7. 1
		S A S - 22 S D	1	H20. 6. 30
検査機器	超音波探傷器	オリンパス(株) EPOCH650	1	H27. 12. 11
		KrautKramer USM35XJE	1	H26. 9. 30
	浸透探傷	カラーチェック	2	H15. 3. 10
	温度チョーク	240° ~340°	1 0	H27. 12. 15
	電流計	B T 1100-5K	2	S50. 10. 1
	トルクレンチ	10000 F	1	S47. 7. 30
		10000 F -DBE-S	1	H 3. 12. 4
	サムスチールチェッカー	D-200	1	H27. 11. 26
	接触温度計	S K -1250M C III	1	H14. 2. 1
油圧式軸力計	T M C - 400	1	H21. 3. 21	
測定器	溶接ゲージ	WG-1	5	H27. 10. 26
	J Kゲージ	J K -1, J K -2	4	S60. 10. 20
	スキマゲージ	T G -700A	3	H25. 10. 20
	アンダーカット	B A D -1U	1	S60. 10. 20
	膜厚器	S L -2C - S M	1	S60. 3. 31
	鋼製巻尺	R Z 1020 R Z 1030	5	H28. 2. 10



認定書

国住指第 2456-1 号
平成 30 年 12 月 25 日

大建鋼業株式会社 本社工場
代表取締役 北島 勉 様

国土交通大臣 石井 啓



下記の構造方法等については、建築基準法第 68 条の 25 第 1 項（同法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法施行規則第 1 条の 3 第 1 項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に適合するものであることを認める。

記

1. 認定番号
TFM-183213
2. 認定をした構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
3. 認定をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
(1) 鉄骨製作工場の名称及び所在地
①名称 大建鋼業株式会社 本社工場
②所在地 茨城県古河市前林 1704
(2) 適用範囲
①鉄骨溶接構造の 400N 及び 490N 級標準鋼で板厚 40mm 以下の鋼材とする。ただし、優先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの板厚は、40mm を超えることができる。
②作業条件は下向及び横向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F 及び SA-3H 又は A-3F 及び A-3H とする。
③鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びバスマン温度の管理値は、別添の「2. 入熱・バスマン温度」による。
④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。

(注) この認定書は、大切に保存しておいてください。

指定書

国住指第 2456-2 号
平成 30 年 12 月 25 日

大建鋼業株式会社 本社工場
代表取締役 北島 勉 様

国土交通大臣 石井 啓



建築基準法施行規則第 1 条の 3 第 1 項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に基づき、確認申請書に添える図書から除く図書として、同項の表 1 の(4)項に掲げる構造詳細図及び同項の表 2 の(一)項に掲げる建築基準法施行令第 2 条第 5 節の規定が適用される建築物の構造詳細図（構造耐力上主要な部分である接合部並びに継手及び仕口の構造方法に限る。）のうち下記の建築物の部分に係る図書を指定する。

記

1. 認定番号
TFM-183213
2. 認定をした構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
3. 認定をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
(1) 鉄骨製作工場の名称及び所在地
①名称 大建鋼業株式会社 本社工場
②所在地 茨城県古河市前林 1704
(2) 適用範囲
①鉄骨溶接構造の 400N 及び 490N 級標準鋼で板厚 40mm 以下の鋼材とする。ただし、優先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの板厚は、40mm を超えることができる。
②作業条件は下向及び横向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F 及び SA-3H 又は A-3F 及び A-3H とする。
③鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びバスマン温度の管理値は、別添の「2. 入熱・バスマン温度」による。
④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。

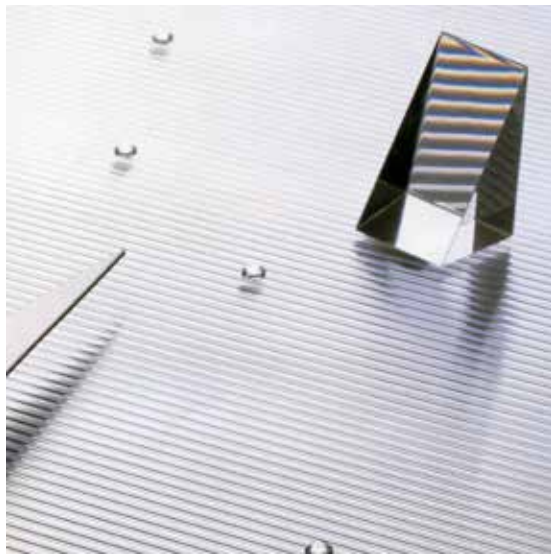
(注) この指定書は、大切に保存しておいてください。



設計室



工場



大建鋼業株式会社