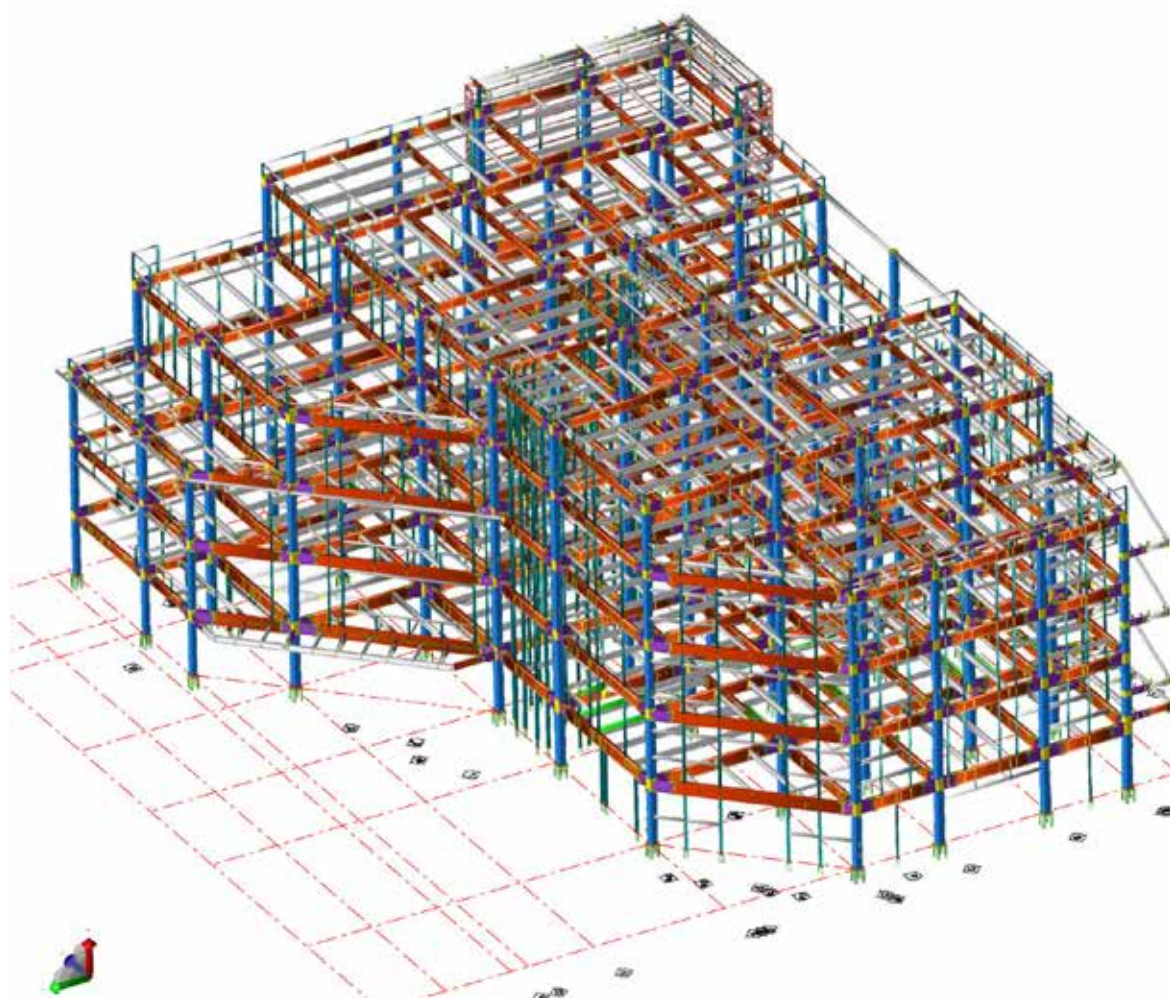


建築鉄骨の基本



協同組合 広島県鉄構工業会 青年部会

「はじめに」

鉄骨製作は、重たい鉄を切断して、孔をあけ、組立て・溶接して製品を造り上げる作業です。

また、鉄骨製作には、切断、組立て、溶接、検査など各工程ごとに高い技術が求められるため、それぞれ資格の認定を受けた技術者が従事します。

加えて、この重たい鉄を取り扱う作業には危険が伴うことから、安全面への十分な配慮も含めすべての工程において、作業の高度な習熟が求められます。

初めて鉄骨製作の仕事に就かれる方にとっては、仕事を覚え技術を習得するまでかなりの苦労があるのが実情ではないかと思えます。

その中で、仕事の流れや必要な技術の資格がわかるマニュアルがあれば、早く仕事を覚えることができ、必要とされる資格取得への励みになり、人材の定着とモラル(士気)の向上につながることを期待して、協同組合広島県鉄構工業会青年部会が中心となり、このマニュアルを作成しました。

本マニュアルは、鉄骨とその役割の説明から始めて、鉄骨製作の工程ごとに「仕事の内容」「品質面の注意事項」「安全対策」「その工程での必要な資格」をなるべくわかりやすく簡潔にまとめております。最後に、「まとめ」としてモノを造る喜びと魅力を紹介しています。

本マニュアルが、鉄骨製作の仕事に就かれる方が早く仕事を覚え、技術を習得されることに役立つことを願っています。

目次

はじめに	1	4. 組立て	14
鉄骨とは?	2	5. 溶接	18
建築物ができるまで	4	6. 塗装	22
1. 図面	6	7. 出荷	24
2. 材料	8	8. 現場	28
3. 一次加工	10	9. 進展する生産性の向上と と働き方改革	30
		まとめ	32

鉄骨とは？

私たちは、形鋼、鋼板等の鋼材の加工・組立て・溶接により工作物を築造する工事を行っています。

鉄骨工事には、建物や橋梁、鉄塔、水門などの様々な鉄骨工事がありますが、本マニュアルでは、建築鉄骨工事を取り上げていきます。

建築鉄骨とは？

建築鉄骨とは、鋼材を用いて製作する、ビル・体育館・工場・倉庫等の骨組みとなる柱や梁のことで、工事現場でこれを組立てます。

鉄骨は、建築物を人間で例えるならば、その骨格に相当し大変重要な役目を担っています。

鉄骨造の長所は、木材に比べ強度が高く、鉄筋コンクリートに比べ重量が軽いことから、大空間建築物によく用いられます。

鉄骨造は耐震性に優れ、人々の生命、財産を守ると同時に、地球に優しくリサイクルに適した建築物です。



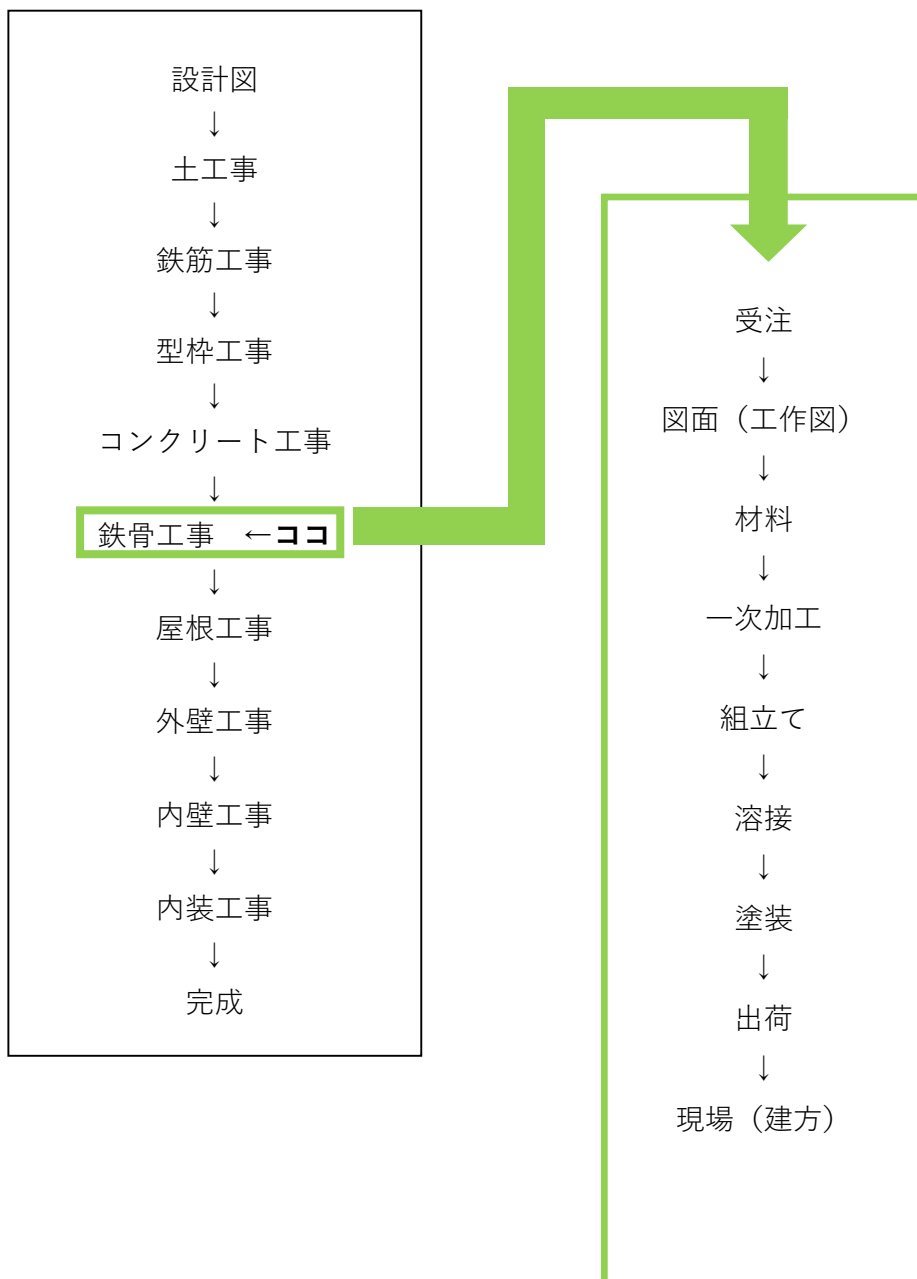
広島駅新幹線口



溶接ロボット

建築物ができるまで

建築物ができるまでには、さまざまな工事があります。





某工場鉄骨工事



某屋内テニスコート

1. 図面(工作図)

1-1 図面

設計図書には、意匠図・構造図・共通仕様書・特記仕様書などがあり、それを基に工作するための図面(工作図)を作成します。

工作図は、設計図書に従って忠実に作成します。

1-2 工作図

工作図の種類として一般図・基準図・詳細図などがあります。

現在はC A Dによる図面作成が一般的ですが、3DCADを使用した図面作成も増えてきており、パソコン上で建物を立体的に認識することができるようになりました。

また、3DCADソフトにデータ入力することで、一般図・基準図・詳細図などを取り出すこともできます。

その他、3DCADの活用には、原寸、図面打合せ作業の効率化やスピードアップが図られるなど多くの利点があります。

① 一般図

一般図とは、アンカー伏図、梁伏図、軸組図、部材リストなどがあり、平面的な図面と断面的な図面の工作図としては必要不可欠な図面です。必ず客先より承認をいただき次工程へ進めます。追加・変更があった場合は履歴等が分かるよう管理します。

② 基準図

基準図とは、溶接基準図、継手基準図、仕口基準図などがあり、工作するうえで基準となる図面をいいます。基準図も客先より承認をいただきます。

③ 詳細図

詳細図とは、それぞれの部材の詳細にわたって描いてある図面のことで、柱詳細図、梁詳細図、仕口詳細図、階段詳細図などがあります。詳細図の中に安全金物やスリーブなどを含めて図面化していきます。

注意事項

鉄骨製品を製作する上で基準となる図面は、材質・形状・溶接による歪み、縮み・取付方法・加工のしやすさなどを十分に把握し、客先要求品質の維持に努めます。

また、工作図は設計図書に忠実に作成するのが原則ですが、加工の可否や収まりに疑義がある時は、客先と十分に打合せて製作につながる図面を作成する必要があります。

安全・モラル

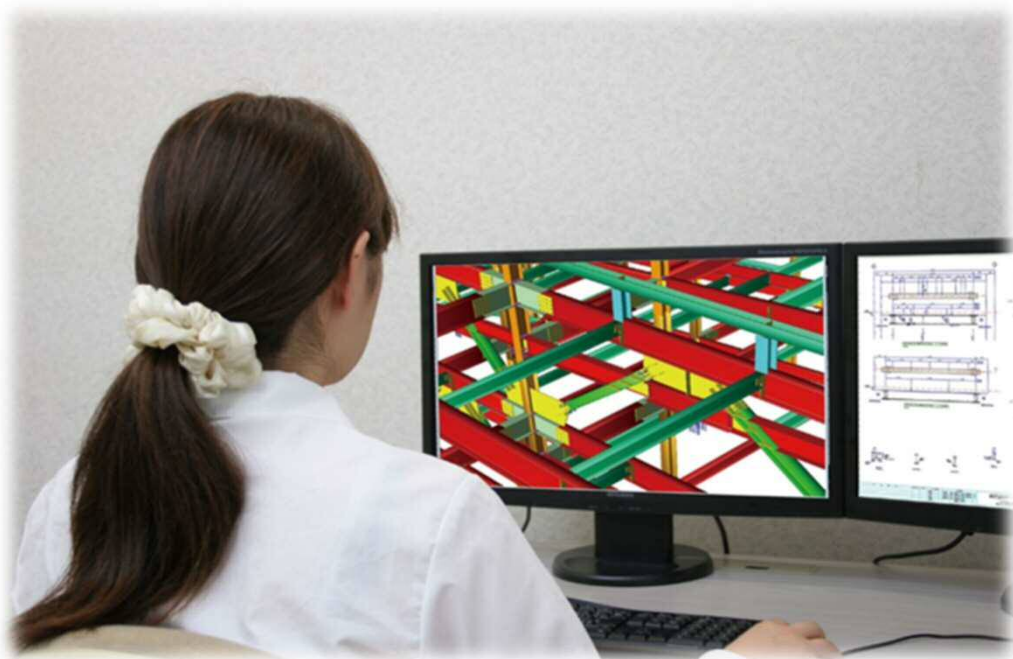
製作者だけでなく、誰が見てもわかりやすい図面になるよう心がけます。

客先との打合せでは、丁寧な接客を心がけます。

資格

鉄骨製作管理技術者

溶接管理技術者（WES）



3D C A Dにて作図中



社内での図面打合せ

2. 材料

2-1 材料

鋼材、ボルト、溶材、塗料などの材料は、それぞれの規格が仕様を満足しているかを確認して購入します。

材料の受入れは、規格品証明書(ミルシート)、現品証明書と現品との照合による材質の確認、外観検査、発注書による種類と員数の確認をします。

2-2 材料の保管

①鋼材

泥、油、ペンキなどで汚れたり、水、酸などで錆たりしないように注意し、山積にする場合は、無理な力が加わって変形をしないように保管します。

②ボルト

ボルトの径、長さによって多くの種類があるので、混同しないよう整理し、防湿、防じんに努め、ねじ山にきずがつかないように保管します。

③溶接材料

充分乾燥した状態で使用します。種類ごと、径ごとに分けて保管し、保管場所には充分注意します。梱包状態の溶接ワイヤーの乾燥は不要です。

2-3 材料の種類

材質	一般構造用圧延鋼材(SS材)JISG3101 溶接構造用圧延鋼材(SM材)JISG3106 建築構造用圧延鋼材(SN材)JISG3136
H形鋼	広幅、中幅、細幅 外法一定H形鋼、極厚H形鋼
鋼管	建築構造用冷間ロール成形角形鋼管(BCR) 建築構造用冷間プレス成形角形鋼管(BCP) 一般構造用角形鋼管(STKR) 一般構造用炭素鋼鋼管(STK)
形鋼	溝形鋼、山形鋼、リップ溝形鋼
ボルト	トルシア形超高力ボルト(S14T) 構造用トルシア型高力ボルト(S10T) 摩擦接合用高力六角ボルト(F10T) 溶融亜鉛めっき高力六角ボルト(F8T) 中ボルト
アンカーボルト	建築構造用転造ねじアンカーボルト(ABR)

塗料	建築構造用切削ねじアンカーボルト(ABM)
	鉛・クロムフリー錆止めペイント(JISK5674)
	構造物用錆止めペイント(JISK5551)
	有機ジンクリッチプライマー(JISK5552)

注意事項

材料を発注する場合は、材質・サイズ・長さ・数量を記載し、納入先・納期・発注者を明確にした発注明細を作成し、材料納入時に確認することが大切です。

特殊材料の中には納期が長いものがあるので、設計者・客先にもあらかじめ納期の説明をしておく必要があります。特に、納期の変動が大きい鋼材は注意が必要となります。(例：BCP、SHTBなど)

鋼材を識別するために、識別表示標準によるマーキングを行います。

安全・モラル

吊り荷にあった吊り具を選定し、吊り具は安全のために必ず月1回の定期点検を行います。吊り荷の下には絶対に入らないよう注意します。

資格

鉄骨製作管理技術者
玉掛技能者
床上操作式クレーン・運転士



材料入荷



構造用トルシア型高力ボルト(S10T)

3. 一次加工

3-1 一次加工の目的

一次加工とは、鉄骨製作時に、素材の組立てや溶接などの主要工程の前に行う作業のことです。

ここでの作業が上手くいかなければ主要工程に大きく影響します。

出来上がった製品を図面通りのものにするための重要なポイントです。

3-2 一次加工の種類

一般に一次加工と呼ばれるものには下記の項目があります。

- ①孔あけ
- ②切断
- ③開先加工
- ④素地調整
- ⑤摩擦面処理
- ⑥野書き

3-3 各項目のポイント

①孔あけ

孔あけ加工は、主に建方作業時に製品と製品をボルトで接合するための事前加工作業です。

ドリル孔あけ、レーザー孔あけ、プラズマ孔あけなどがあります。

高力ボルトの孔は通常ドリル孔加工のみですが、工事監理者の承認を得ればレーザー孔でも加工できます。

孔の大きさ(ドリル径)の確認 ± 0

孔の位置の確認 $\pm 1\text{mm}$

②切断

製品の長さを決めます。1mmの誤差までをここで確認します。

長さの確認 $\pm 3\text{mm}$

③開先加工

健全な溶接にするための作業です。

機械、ガス、プラズマ加工等があります。

開先面の粗さ $100\mu\text{mRz}$ 以下

開先面のノッチ深さ 0.5mm 以下

裏当金なし $\Delta a \leq 2\text{mm}$ 裏当金あり $\Delta a \leq 1\text{mm}$

$\Delta \theta \geq -2.5^\circ$ ($\theta \geq 35^\circ$) $\Delta \theta \geq -1^\circ$ ($\theta < 35^\circ$)

以上が一般的な管理項目です。



孔明加工機(多軸ドリルマシン)



切断加工機(ノコ盤)

④素地調整

鋼を熱延し、常温で冷ました際に鋼を覆う黒皮（ミルスケール）が発生します。その黒皮を剥がす主な方法として、電動工具を使用する方法とショットブラストを使用する方法があります。

⑤摩擦面処理

高力ボルトにより接合される部材の摩擦面は、以下の処理により、すべり係数0.45以上を確保することが必要です。

- (1)自然発錆 野外に自然放置し、赤錆状態を確保
- (2)薬剤発錆 黒皮除去後、薬剤を塗布し、赤錆状態を確保
- (3)ブラスト処理 ショットブラスト等で処理し、表面粗さ $50\mu\text{m RZ}$ 以上を確保

⑥罫書き

製品の形を決めるため、鋼材等に目印をつける作業となります。

- (1)材質の確認
- (2)罫書き線(長さ、ポンチ、合わせ印)の位置確認 $\pm 0.5\text{mm}$

※ 各作業で細かな管理値が各社で決められていますのであくまで参考数値です。

注意事項

製品の精度に係る部分のため細心の注意を要します。

材料の性質を把握し、適切な工具、機械を使用します。

精度誤差を把握し、出来上がる製品にバラつきが無いようチェックシート等を活用して精度を高めます。

例えば、鋼材切断は本溶接による全長の縮みなどを考慮して行います。

安全・モラル

工作機械に巻き込まれないよう注意します。

吊り荷にあった吊り具を選定し、吊り具は安全のために必ず月1回の定期点検を行います。

吊り荷の下には絶対に入らないよう注意します。

資格

鉄骨製作管理技術者

玉掛技能者

床上操作式クレーン・運転士



開先加工機



ショットブラスト

4. 組立て

4-1 組立てとは

工作図などにより柱や梁の部材に仕口（ブラケット）やガセットプレートを溶接して組立てる作業を言います。組立て方法は、大別して部分組立てと、大組立ての2通りがあります。

①部分組立て

柱部材、仕口などを、それぞれ小ブロックに分けて組立て、溶接、ひずみ矯正を完了させます。溶接量の多い部位は溶接姿勢を出来るだけ下向きにして効率を良くします。

②大組立て

部分組立てを完了した小ブロックを、最終的な形となるように組み合わせて、大組立てを行います。

最終的な製品精度はここで決まるため、精度よく行います。

4-2 組立て作業のポイント

①組立て準備

効率よく組立てを進めるため、形鋼や切板の仕分け作業をします。

一次加工後、鋼材の材質に取り違いが無いよう、材質識別マーク等を施し、注意を払います。

材質に合った溶接材料を選定します。

②組立て作業

定盤や治具を使用し部材相互の位置や角度を正確に保つようにします。

罫書き線を工作図等で確認し、間違いのないように描きます。

罫書作業には工作図を見ながら手作業で行う場合と、罫書ロボットに図面データを入力して行う場合があります。

組立て溶接は次のことに留意して行います。

・ビード長さは、組立て溶接部が急冷硬化しないよう、下記の基準を満たす必要があります。

溶接脚長4mm以上で、

板厚 t $t \leq 6\text{mm}$ ビード長さ 30mm以上

板厚 t $t > 6\text{mm}$ ビード長さ 40mm以上

・基本的に開先内部には組立て溶接をしてはいけません。（角型鋼管・鋼管の大組立て等の場合は除く。）

・裏はつりを行う場合は、本溶融部内の欠陥を避けるため、はつる側に組立て溶接を行います。

・裏当て金は応力の集中を避けるため、隙間の無いよう母材に密着させて溶接します。



梁ロボット



部分組立て

・コラムのアール部分は曲げ加工により脆弱になっているため、溶接を行ってはいけません。

応力集中を避けるため、突合せ部の食い違いや、仕口のずれ等がないように、組立て時に修正をします。

注意事項

各工程で、部品の取付位置に間違いがないようにします。

大組立ての工程では、ねじれ、ひずみがないようにします。

本溶接による全長の縮みなどを考慮し、組立て及び大組立てをします。

材質に合った溶接材料を使用します。

安全・モラル

溶接作業でのアーク光・ヒューム(粉塵)を防護するため、保護メガネ・防塵マスクを使用します。

吊り荷にあった吊り具を選定し、吊り具は安全のために必ず月1回の定期点検を行います。

吊り荷の下には絶対に入らないよう注意します。

部材反転時、周囲の作業者に注意します。(声を掛け合う)

柱の大組立ての組立て溶接は、柱の重量に見合った強度の溶接を行います。

資格

鉄骨製作管理技術者

建築鉄骨製品検査技術者

溶接管理技術者 (WES)

溶接技能者

玉掛技能者

床上操作式クレーン・運転士



大組立て



柱検査

5. 溶接

5-1 溶接の目的

溶接の目的は鋼材と鋼材とをつなぐことです。

組み立てられたものを溶接で繋ぎ合わせて強度を保つようにします。

建物強度がここで決まってくるのでとても重要な工程といえます。

私達の業界の中で最も必要な作業ともいえます。

5-2 溶接の種類

一般的に使われるものはアーク溶接になりますが、中でも

- ・被覆アーク溶接(アーク手溶接)
- ・半自動溶接(ガスシールドアーク溶接)

が私達の業界では一般的です。

近年では、ロボット溶接の導入が進んでいます。

ロボット溶接の導入には、製作量の増加に加え、作業者の負担軽減、作業効率の改善や欠陥の減少など多くのメリットがあります。

5-3 溶接のポイント

溶接は、鉄骨工事において、安全な建物を造る一番重要な工程のため、高度な品質管理が必要になります。

また、溶接者各自の技量が、溶接後の品質を大きく左右する特徴があります。

5-3-1 溶接条件の設定と施工計画

溶接者の溶接姿勢、溶接する鋼種や板厚により、それぞれ次のような溶接条件を適切に定めて作業することが必要です。

- ・電流、電圧の設定
- ・溶接材料の選択
- ・溶接積層方法と入熱・パス間温度管理

また、作業の効率化を図るため、できる限り下向き溶接ができるよう、検討を行います。

従って、事前に施工計画を立てて、十分周知し計画どおり進めることが大切です。

5-3-2 資格者の配置

溶接の資格は、溶接の種類、溶接姿勢及び板厚に応じて、細かく定められており、溶接作業ごとに、必要な資格を持った者を人員配置する必要があります。



溶接(溶接工)



溶接 (ロボット)

5-3-3 検査

溶接作業後、溶接外部は鉄骨製品検査技術者による外観検査を、溶接内部は鉄骨超音波検査技術者によるUT検査をそれぞれ実施して、合否判定を行い、製品の品質水準を確保します。

注意事項

電流・電圧の設定が不適切だと、アンダーカットや溶け込み不良などの欠陥発生につながるので、特に注意しましょう。

溶接条件のほか、溶接基準図に記載されている内容を十分確認・遵守し作業します。

安全・モラル

溶接作業時に発生するアーク光やヒューム(粉塵)から目を防護するため、作業者は保護メガネ・防塵マスクを使用します。

また、工場内の他の作業者を防護するため、溶接作業の周囲を遮光板で覆います。

溶接時には、スパッタの飛散による火災発生防止のため、必ず周囲の可燃物を除去します。

資格

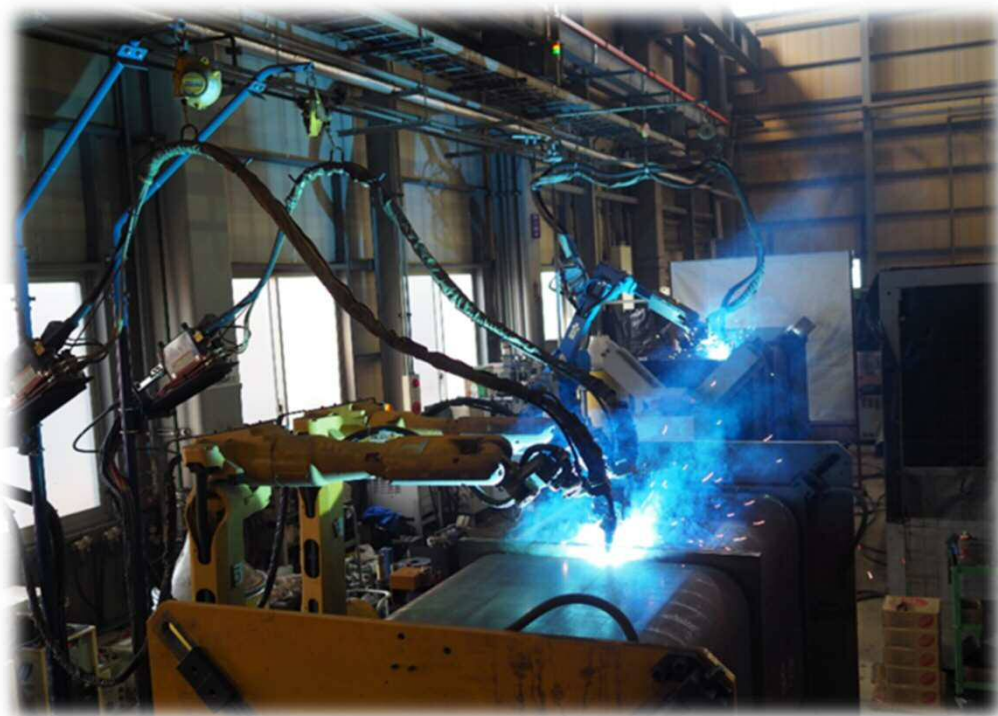
JIS溶接技能者

AW検定試験資格

溶接管理技術者(WES)

床上操作式クレーン・運転士

玉掛技能者



溶接（ロボット）



入熱・パス間温度管理

6. 塗装

6-1 塗装の目的

塗装の目的は美観と保護(防錆)です。主な塗装技法にはハケ・スプレー・ローラーなどがあります。

建物の耐久性を高めるために重要な工程になります。

6-2 塗装の種類

一般的に使われるものには

JIS-K5674 鉛・クロムフリー錆止めペイント

JIS-K5551 構造物用錆止めペイント

JIS-K5552 有機ジンクリッチプライマー

などがあります。

海水や直射日光に常時さらされるなど、特に耐食性が求められる場合には、溶融亜鉛めっきを行う場合があります。

6-3 塗装のポイント

塗装のポイントとして、素地調整がまず重要になります。

素地調整は塗装の仕様より内容が異なることがあるので、確認の上行うことが必要です。

塗装については、膜厚が重要になります。

工場塗装の場合、1回塗で標準35 μ 、標準膜厚70 μ のため2回塗が基本となりますが、各仕様によっては、膜厚を指定する場合があるので確認が必要です。

注意事項

次のように塗装を行ってはいけない場所等があるので、事前に打合せが必要です。

- ・高力ボルト継ぎ手部
- ・コンクリート面
- ・現場溶接部
- ・耐火被覆吹付部

塗装後の製品は丁寧に扱い、汚れ、きずなどが無いことの確認が必要です。

クランプきずなどがあれば、再度ペンキを塗ります。

安全・モラル

塗装する際には十分な換気を行い、塗装作業者は防毒マスク等の着用を徹底します。

資格

玉掛技能者

床上操作式クレーン・運転士



塗装



めっき加工

7. 出荷

7-1 出荷準備

建方日程が決まったら、発送日ごとの製品出荷表を作成し、それに基づき製品符号、取合い符号、数量、重量、当てきず、ひずみを事前にチェックし、発送、建方に支障のないように準備をします。

発送日ごとに製品を分けて、出荷しやすいように製品を保管します。

7-2 輸送計画

製作工場と建方現場との工程確認を行います。

鉄骨製品の重量・長さ・幅などの輸送制限条件の確認をしておきます。

輸送制限通行許可手続きが必要な場合は、事前に許可書を申請し、取得しておきます。

現場の高さ制限や搬入経路、待機場所、入場方法等を事前に確認をしておきます。

緊急連絡系統も事前に確認しておきます。

7-3 輸送方法等

トラックまたはトレーラによる陸上輸送が中心で、必要に応じて台船やフェリー便による輸送も行います。

輸送当日は、運転手へ現場での注意事項を伝えます。

また、運転手の名前、携帯電話番号、運送会社名、車両番号をひかえ、車両の呼び込み、搬入がスムーズになるように、現場荷受人へ伝達をします。

注意事項

積込時には完成した製品として出荷されるので、塗装等の仕上げ面に足跡が付かないように、製品の上にはあがらないようにします。やむをえずあがる場合はウエス等をひきます。

製品をトラック等に荷積みし、塗装が剥がれた場合には再塗装・タッチアップを行います。

安全・モラル

吊り荷にあった吊り具を選定し、吊り具は安全のために必ず月1回の定期点検を行います。

吊り荷の下には絶対に入らないよう注意します。

製品出荷表

出荷指示者

〇〇〇 会社

TEL() — 担当：

工事名

積込日

積込会社

会社 TEL() —

現場到着日

運送会社

会社

記号・符号	規格・寸法	長さ	数量	重量	備考	チェック	単重
5C-6A	□-500×500×19	8,810	1	2,704.67			307.00
5C-7A	□-500×500×19	8,810	1	2,704.67			307.00
				5,409.34	柱2本分		
10G2-6A	H-588×300×12×20	5,680	1	834.96			147.00
10G2-7A	H-588×300×12×20	5,680	1	834.96			147.00
10G2-A6	H-588×300×12×20	3,330	1	489.51			147.00
10G2-6A	H-588×300×12×20	5,680	1	834.96			147.00

10G40-13	H-400×200×8×13	7,430	1	485.92			65.40
10G40-17	H-400×200×8×13	7,430	1	485.92			65.40
合計			12	7,531.33			

資格

鉄骨製作管理技術者

玉掛技能者

床上操作式クレーン・運転士

移動式クレーン・運転士

積込



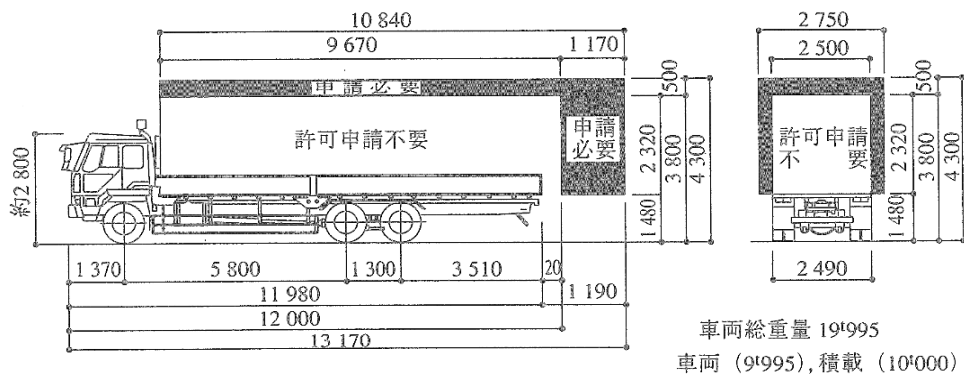
積込



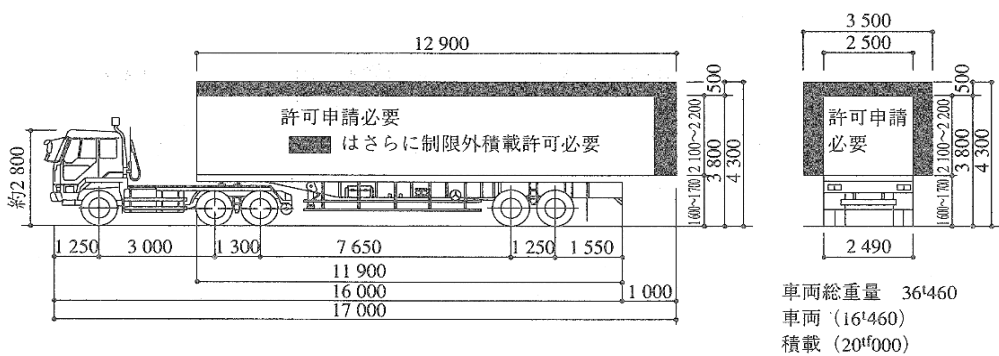
出荷確認



トラック許可範囲 (10 トン積)



高床式セミトレーラ許可範囲 (20 トン積)



8. 現場(建方)

8-1 建方事前打合せ

現場での建方作業に向けて、事前に客先と打合せが必要です。

建方計画(重機選定・配置)工程・他業種との工程調整、運搬予定等を打合せします。

また、安全が1番重要になるので、安全に作業出来るよう、以下の検討・確認をします。

- ・万が一高所より墜落しても、衝撃を吸収して災害を未然に防ぐ安全ネットの設置
- ・安全带(フルハーネス)を正しく使用するための親綱の配置
- ・上記を取り付けるために必要なピースの工場での事前取付

8-2 建方準備

計画を基に、実際に建方作業をする鳶工と最終確認を行います。

現場での作業に必要な玉掛用ワイヤーロープなどを選定します。

部材の重量や荷姿に適応した取付用補助具を準備します。

8-3 建方作業

事前に打合せた内容に従い、建方作業を行います。

施工図通り部材が取付されるよう、慎重に確認しながら作業します。

安全・品質・工程について打合せ通りにいくように指揮します。

8-4安全管理

高所からの墜落災害が発生しないように注意します。

吊荷が落下しないように注意します。

火災が発生しないように注意します。

クレーン車及び運搬車などと、第三者が接触しないように注意します。

注意事項

鉄骨製品をきずつけないように注意します。

ボルトなど必要部材の適切な管理に注意します。

建物の倒れ、歪み、通り等が決められた許容差内である事を確認します。

安全・モラル

建方作業では特に高所での作業が多く、重大災害につながる事が多いので必ず安全带(フルハーネス)を使用します。

現場作業では工場と違い、他業種との調整も必要になるので、工程通り作業が進むよう頻繁に打合せ・調整を行います。

資格

フルハーネス型安全帯使用作業特別教育

玉掛技能者

鉄骨工事管理責任者

建築物等の鉄骨の組立て等作業主任者

建築鉄骨高力ボルト接合管理技術者



現場での建方

9. 進展する生産性の向上と働き方改革

鉄骨業界は長年、熟練技能者の卓越した手腕に支えられて、高品質の製品を送り出してきました。

一方で、社会全体が急速にIT化するとともに、業界の課題である労働力不足は益々深刻さを増してきています。こうした環境変化に対応するため、

- ①あらゆる製造工程へのデジタルトランスフォーメーションの導入を急速に進めて、生産性の向上と労働時間の短縮等を図るとともに、
- ②男性中心の職場イメージを払拭し、労働力不足解消に向けて、女性等新たな人材の積極的活用への転換が図られつつあります。

これらの動きは、今後も加速していき、わが業界も必ず変貌するでしょう。

(1) 加速する製造工程へのIT技術導入

溶接ロボット



- ・24時間稼働可能
- ・溶接スピードの飛躍的向上
- ・溶接欠陥の減少

導入企業の声

仕口コア部分の溶接が、例えば今まで1日で2個しかできなかったものが、溶接ロボットを導入したことで、約3倍の6個になった。

半自動溶接(手作業)



梁口ボ



- ・人手によるミスの削減
- ・罫書作業のスピードアップ・効率化

導入企業の声

梁口ボを導入することによりケガキミスが少なくなり、生産性が2倍に向上した。

組立作業(手作業)



孔明・切断複合機



- ・一連の加工を1台で作業化
- ・作業スピードアップ
- ・省力化、省スペース化

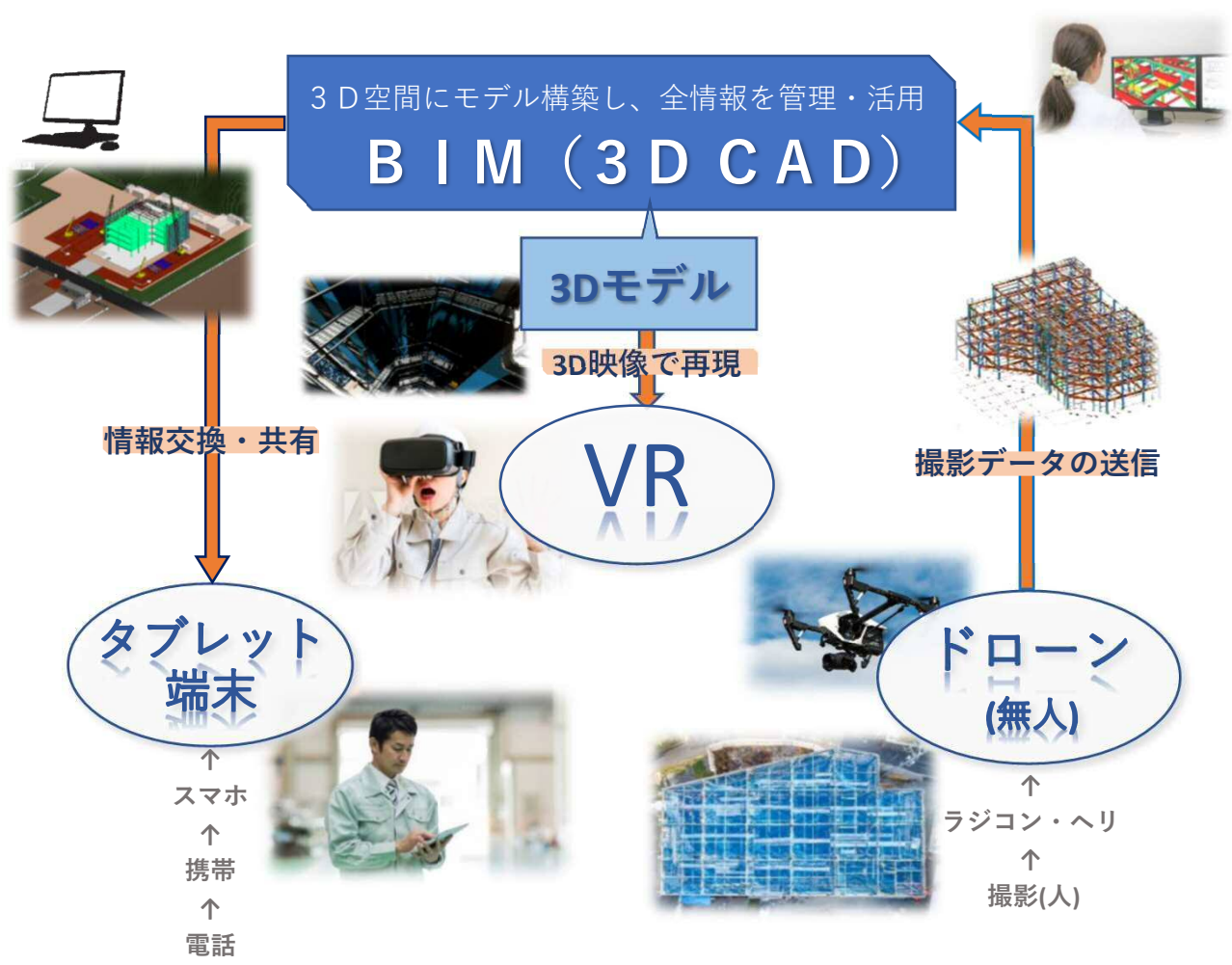
導入企業の声

2工程を1台に統合し、連続加工が可能になったことで、加工時間が55%短縮された。

孔明機 + 切断機



(2) 今後普及が期待される最新技術



(3) 技術革新に伴う、女性人材の活躍促進

働き方改革への取り組み

労働力不足解消の大きな選択肢として、女性人材の積極的雇用が求められています。肉体労働と思われがちな業界ですが、近年の生産設備の向上などにより、女性が活躍できる作業工程が飛躍的に増えてきました。



CADによる図面作成 (3DCAD)

鉄骨製品検査技術者

溶接部超音波探傷検査

溶接技術者

「まとめ」

以上のように私たちの仕事は、各工程ごとに専門の資格を有した技術者・技能者が施工及び管理などを行い、最終的に鉄骨を製品として世に送り出しております。

社会の急速なIT化により、私たちの業界も生産性が向上して働き方改革が進み、大きく変貌を遂げつつあります。

しかしながら、いつの時代においても建築主の生命を守り、財産を守り、明るい豊かな未来の夢をかなえるために、私たちに手抜きは許されません。自信と誇りと勇気を持ち、新たなる未来への扉をひとつひとつ開いていく為にも私たちは努力を怠ってはいけません。

常に新しい自分を見出し、困難に打ち勝ち、1歩ずつ前へ前へと進んでいき、真のプロとして認められて生きる為に、私たちは業務に邁進します。

そして、日々の暮らしの中で人々が安心して暮らせる建物を提供するチームの一員とし、その役割を担っていかうではありませんか。君たちの未来は君たち自身で掴み、君たち自身で育み、大きな未来となって次の世代に引き継いでいかれることでしょう。

今の小さな夢が未来の大きな夢へと繋がっていくのです。

広島県鉄構工業会の会員各社は、あなたの夢を現実のものとするために、様々な勉強会や、技術講習会などを開催し、よりよい会社を目指す為に日々努力をしております。

あなたもその一員として熱い熱い情熱で、熱い熱い汗と涙を流していきましょう!!

私たちの先人が培ってきた技術の伝承者として、また新しき時代の開拓者として、これからの時代を共に生き抜いていきましょう!!

協同組合 広島県鉄構工業会

ホームページリニューアル検討委員会

氏名	会社名 役職	青年部役職
川野 法幸	境谷工業株式会社 取締役工場長	部会長
遠藤 健太	遠藤工業株式会社 専務取締役	副部会長
小林 孝輔	有限会社福征工業 専務取締役	会計
中島 健介	三和鉄構建設株式会社 営業部 次長	監査
中村 遼	有限会社安西工業 取締役営業部長	監事
行友 直哉	河野鉄工株式会社	監事
光村 圭介	ミツヤ工業株式会社 常務取締役	監事
有地 康史	株式会社成伸工業 代表取締役	顧問

令和3年2月



協同組合 広島県鉄構工業会HP



協同組合 広島県鉄構工業会 青年部会