

UEGAKI STEEL



Profile

会社名	上柿鉄工建設株式会社
代表取締役	上柿 範兼
所在地	奈良県磯城郡田原本町笠形141-1
電話番号	0744 - 32 - 8024
FAX番号	0744 - 33 - 6334 0744 - 34 - 2142 (設計部)
E - M A I L	framing-expert@uegaki-steel.jp
U R L	http://www.uegaki-steel.jp/
創立	昭和47年5月
資本金	¥20,000,000-
建設業許可番号	奈良県知事 許可 (般 - 30) 第 14253 号
認定番号	TFB M - 172564
営業種目	建築鋼構造物工事 (建築鉄骨、他) 総合建設業 (店舗、工場、事務所、他) 建築設計
取引銀行	南都銀行 奈良中央信用金庫
従業員数	27名
役員	代表取締役 上柿 範兼 取締役専務 上柿 力也 取締役会長 上柿 清次

History

昭和47年 (1972年)	上柿清次、上柿鉄工所を創業 農業用倉庫、手摺、扉など加工を始める
昭和57年 (1982年)	旧本社工場に工場移転
昭和58年 (1983年)	全構連 Jグレード認定取得
昭和61年 (1986年)	全構連 Rグレード認定取得 建設省1103認定
平成6年4月 (1994年)	全構連 Mグレード認定取得
平成15年4月 (2003年)	上柿鉄工建設株式会社を設立(改名)
平成17年4月 (2005年)	上柿範兼が代表取締役に就任
平成20年8月 (2008年)	現本社工場を建設・移転

経 営 理 念

エンドユーザーの立場に立ち

良品質な鉄骨を提供する

UEGAKI " Circle " FIVE

先見力

1972年に、鉄工所として産声を上げた上柿鉄工所。初代社長、上柿清次（現会長）が創業し、明治以来長きにわたって「産業の米」であった”鉄”を礎に、建築物の骨格を成す鋼構造物の施工を手がけてきました。

技術革新が急ピッチで進む現代、私たちは決して今日に満足することなく、常に5年先を見据え新たな鉄の未来を検索。次代に向けての積極的な挑戦ができる企業体質をつくるとともに、難易度の高い仕事にも積極的にチャレンジしています。

そのために、何よりも必要なのは「先見力」であると考え、私たちはこれまでの施工実績と経験を踏まえた上でハイグレード市場にチャレンジしようという新たなビジョンに向かって邁進。次代の動きをいち早くキャッチし、タイムリーに実行する行動力を武器に、夢のある未来を追及しつづけています。

技術力

低中高層建築物から公共施設、空港施設や公園、娯楽施設、病院、駅舎、学校、マンション、ビル、住宅、アーケード鉄骨まで

27名

多くのクライアントから信頼されています。これも長年培ってきた当社独自の技術力とノウハウ、経験と実績の賜。建築物の大型化・特殊化が進む今日、私たちはこれからも既存技術のレベルアップを図ると同時に、技術領域を広げ様々な建築物の施工に飽くなき挑戦を続けていきます。

創造力

不可能を可能に変えながら、夢を実現に変えていく

それが、創業以来、上柿鉄工建設のベースとなる技術力であり、創造力でもあります。

私たちは、基礎技術の蓄積と高度化を追い求めることはもちろんですが、時代の要求に応えるために、営業、設計、製造、品質管理、工事、各グループ間の密接なコミュニケーションをもとに大型プロジェクトにも積極的に参画。クライアントであるゼネコン設計事務所のグッドパートナーとして、厚い信頼関係を築き、21世紀の建築の世界へ新たな付加価値を提案し続けていきます。

人間力

上柿鉄工建設の誇りは、「人が企業を創る」「人のパワーが企業のパワー」という信念から生まれたチームワークです。何よりもスタッフの「人間力」を信じることにより無理難題が生じたときも全員でクリア。社員一人ひとりの柔軟な知恵と的確な判断が信頼獲得につながっています。技術者が営業をサポートするときもあれば、その逆も…。お互いの連携プレイによって、実績と信頼を積み重ねクライアント本位に徹してユニークな提案を行い、それを次の仕事に活かすというシステムが私たちの強みです。

対応力

上柿鉄工建設では、クライアントの高度な要求や難題に胸を張って応えられるように、設計、製造そして工事部門が充実した体制を整えています。

今までの経験、実績を基にどのような物件の依頼が来ようとも尻込みすることなく、可能な限り対応し、ワンランク上の仕事に果敢に挑戦していきます。



認 定 書

国住指第 1222-1 号
平成 29 年 7 月 7 日

上柿鉄工建設株式会社
代表取締役 上柿 範兼 様

国土交通大臣 石井 啓一



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

TFBM-172564

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 上柿鉄工建設株式会社

②所在地 奈良県磯城郡田原本町笠形 141-1

(2) 適用範囲

①鉄骨溶接構造の 40N 及び 49N 級炭素鋼で板厚 40 mm 以下の鋼材とする。ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は 40N 及び 49N 級炭素鋼で 50 mm 以下とし、ベースプレートの板厚、G コラム及び ST コラムのパネル厚肉部の板厚は溶接方法、鋼種及び板厚に応じた適切な予熱を行ったうえで溶接を行うことにより 40 mm 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パス間温度の管理値は、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。

（注意）この認定書は、大切に保存しておいてください。

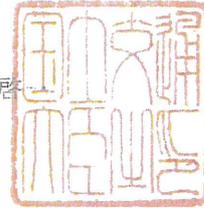


指 定 書

国住指第 1222-2 号
平成 29 年 7 月 7 日

上柿鉄工建設株式会社
代表取締役 上柿 範兼 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(は)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三章第五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

TFBM-172564

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 上柿鉄工建設株式会社
- ②所在地 奈良県磯城郡田原本町笠形 141-1

(2) 適用範囲

- ①鉄骨溶接構造の 400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 40 mm 以下の鋼材とする。ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は 400N 及び 490N 級炭素鋼で 50 mm 以下とし、ベースプレートの板厚、G コラム及び ST コラムのパネル厚肉部の板厚は溶接方法、鋼種及び板厚に応じた適切な予熱を行ったうえで溶接を行うことにより 40 mm 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パス間温度の管理値は、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。

(注意) この指定書は、大切に保存しておいてください。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社内基準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。 ①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。 ②溶接管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)又はWES2級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。 ③検査管理技術者 (イ) 製品検査管理技術者: 建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ) 超音波検査管理技術者: 建築鉄骨超音波検査技術者又はNDI UTレベル2の資格を有する者。 ④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士の資格を有する者。 ⑤溶接技能者 SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hの資格を有する者。 ⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者	下記の社内基準が整備されている。 ①工作基準 ②検査基準 ③製作要領書作成基準 ④外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
	製造設備の種類
	下記の製造設備が常備されている。 ①鋸盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスアーク溶接機 ⑥アークエアガウジング機 ⑦クレーン (2.8t/台×1以上)
	検査設備の種類
	下記の検査設備機器が常備されている。 ①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク ⑥超音波探傷試験器 ⑦ルーペ(倍率5以上)

2. 入熱・パス間温度 ※1

鋼材の種類	溶接材料の規格	溶接材料の種類	入熱	パス間温度
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及び BCPを除く。)	JIS Z 3312	YGW-11、YGW-15	40kJ/cm以下	350°C以下
		YGW-18、YGW-19	30kJ/cm以下	450°C以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350°C以下
		30kJ/cm以下	450°C以下	
	JIS Z 3211	引張強さが570MPa 以上のものを除く。	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3214	引張強さが570N/mm ² 以上のものを除く。		
JIS Z 3315	YGA-50W、YGA-50P			
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP を除く。)	JIS Z 3312	YGW-11、YGW-15	30kJ/cm以下	250°C以下
		YGW-18、YGW-19	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250°C以下
		40kJ/cm以下	350°C以下	
	JIS Z 3211	引張強さが570MPa 以上のものを除く。	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3214	引張強さが570N/mm ² 以上のものを除く。		
	JIS Z 3315	YGA-50W、YGA-50P		
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及び BCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW-11、YGW-15	30kJ/cm以下	250°C以下
		YGW-18、YGW-19	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250°C以下
		40kJ/cm以下	350°C以下	
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP に限る。)	JIS Z 3312	YGW-18、YGW-19	30kJ/cm以下	250°C以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		

※1 ロボット溶接の場合は、㈱日本ロボット工業会による建築鉄骨溶接ロボットの型式認証条件に従うものとし、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

〒636-0244
奈良県磯城郡田原本町
笠形141-1

上柿鉄工建設(株)

上柿 範兼 様

奈良県知事 荒井正吾



一般 建設業の許可について(通知)

平成30年 5月 2日付けで申請のあった一般建設業については、
建設業法第3条第1項の規定により、下記のとおり許可したので、
通知する。

記

許可番号	奈良県知事 許可(般-30) 第 14253号
許可の有効期間	平成30年 6月 9日から平成35年 6月 8日まで
建設業の種類	

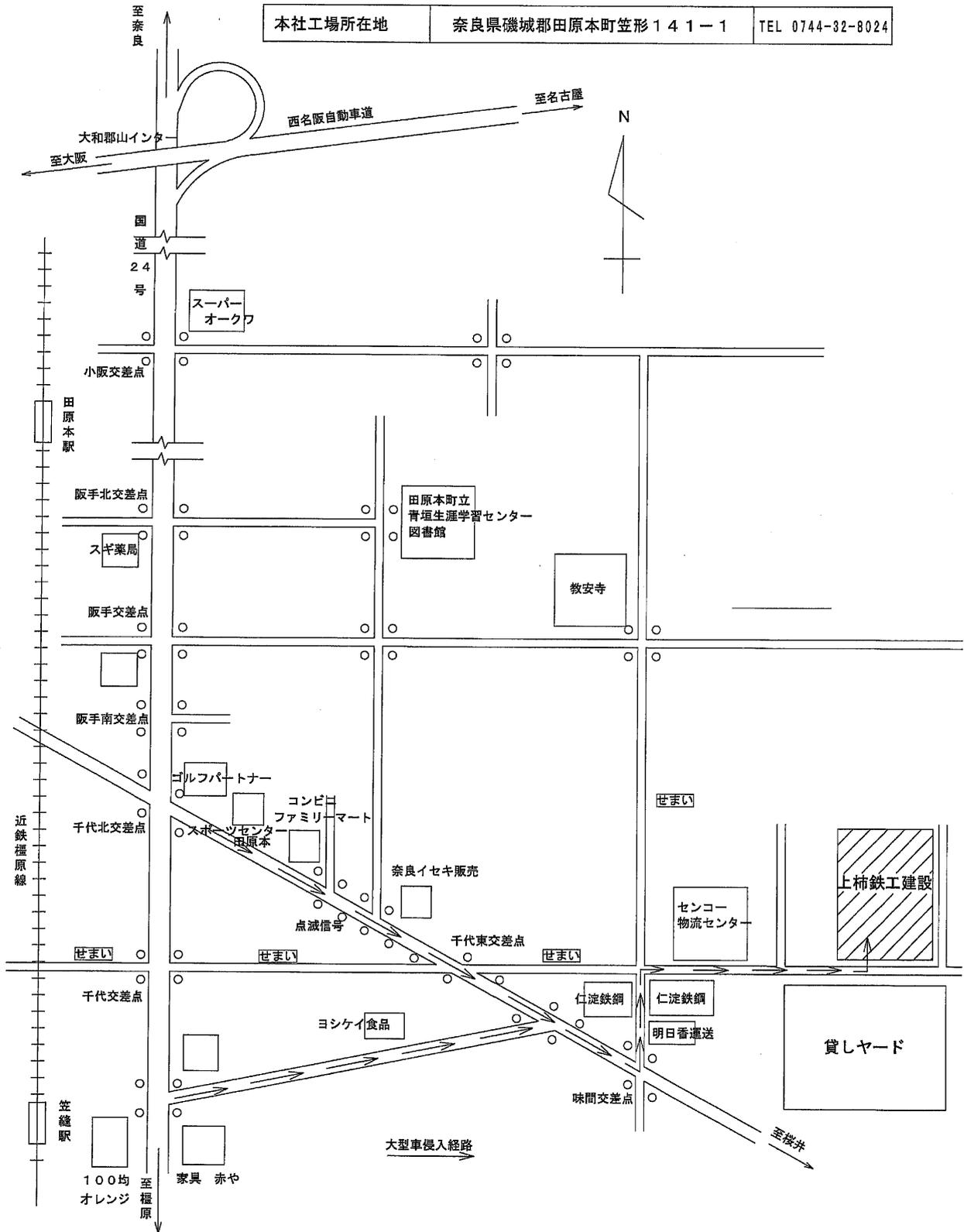
建築工事業
左官工事業
石工事業
管工事業
鋼構造物工事業
板金工事業
塗装工事業
内装仕上工事業
建具工事業

大工工事業
とび・土工事業
屋根工事業
タイル・れんが・ブロック工事業
鉄筋工事業
ガラス工事業
防水工事業
熱絶縁工事業

注) 許可の更新申請を行う場合の書類提出期限 ; 平成35年 5月 9日
(この日が行政庁の休日に該当する場合は、直後の開庁日)

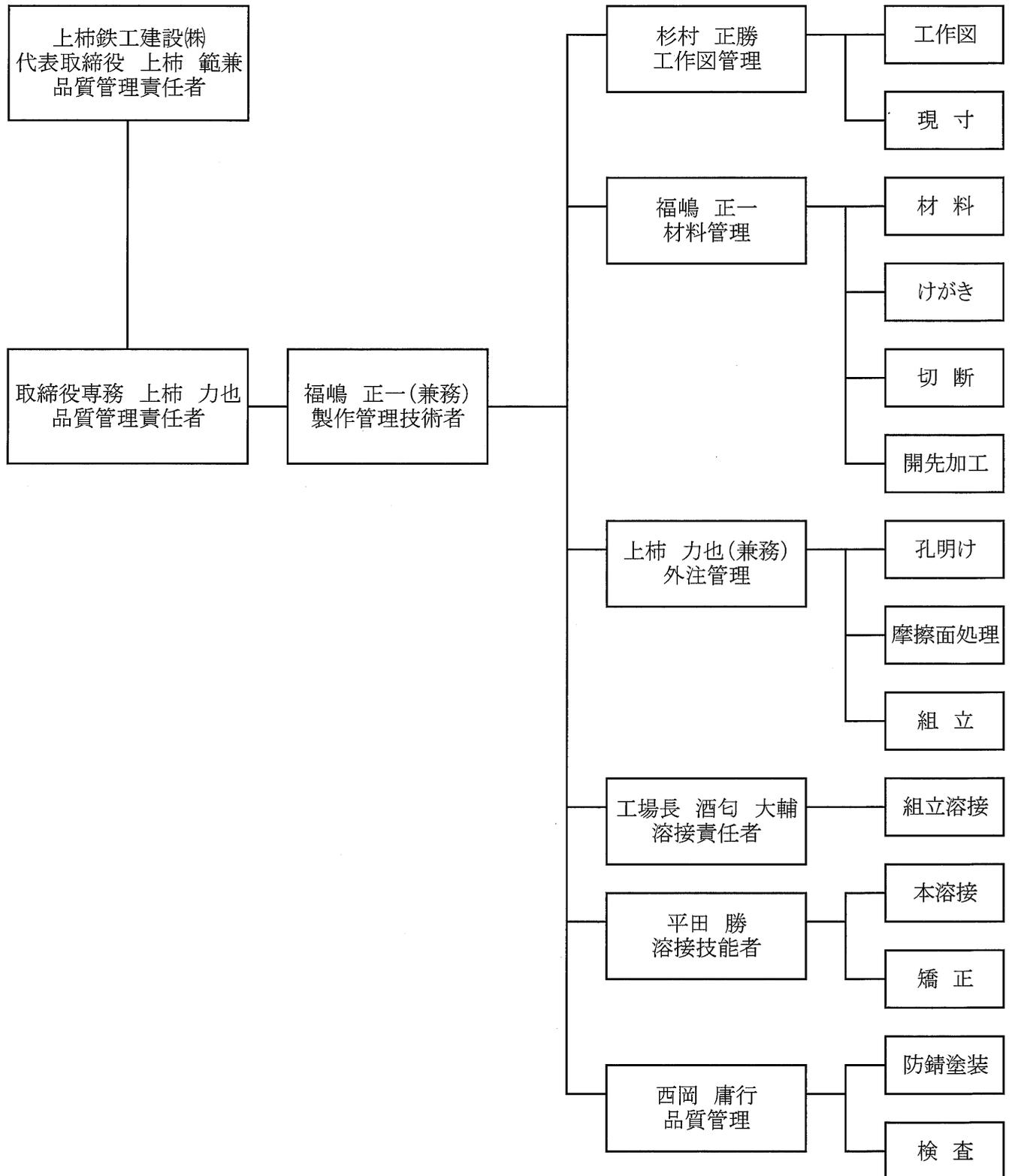
本社工場案内図

本社工場所在地	奈良県磯城郡田原本町笠形 141-1	TEL 0744-32-8024
---------	--------------------	------------------



組織図及び管理技術者

<作業工程と監理組織票>



設備機器一覧表

区分	機械名又は器具名	製作・購入日	台数	機械メーカー	型式・仕様
切断 開先 機器	鋸盤	H24	1	アマダ	HK-1000 CNC
	鋸盤	H26	1	ダイトー	HK-400RA
	自動ガス切断機	S59,H15	2	KOIKE	IK-12.MAX-II
	開先加工専用機	H20	1	三商	S-120型
	開先加工専用機	H24	1	ハタリ-精工	FX-1200
孔あけ 機器 他	一次加工複合機	R3	1	アマダ	3BC400
	直立ボール盤	S61	1	ASHINA	AUD-500
	マグネット電気ドリル	H8~H30	6	日東工器	QA,LO
	ポンチングマシーン	H3	1	タケダ機械	SHARP S-505N
	オートボ-ラ-	H23	1	タケダ機械	ABP-1015GB-ATC
	ショットブラスト(形鋼用)	H24	1	新東工業	KACX-III
	ショットブラスト(鋼板用)	H25	1	新東工業	KACX-I
溶接 機器	柱大組溶接ロボット	H20	1	コベルコロボティクス	10t 800角
	柱大組溶接ロボット	R1	1	コベルコロボティクス	15t 1000角
	仕口溶接ロボット	H15~H30	3	コベルコロボティクス	石松ミニ・小政
	手動アーク溶接機	H20~H30	11	ダイヘン・パナソニック	KRC-200他
	半自動溶接機	H20~R1	18	ダイヘン・パナソニック	350~600
	アークエアガウジング	H1~H29	5	ダイヘン・パナソニック	500~600
組立 機器	回転治具	H30	2	ヘラクス	径200~600
	反転機	R2	1	日本ホイスト	RS5D-11C
クレーン	天井クレーン	H20~H25	4	NH・三菱・日立	5.0t~10.0t
	門型クレーン	H10~R2	16	NH・三菱・日立	2.8t~5.0t
その他	超音波探傷器	H24	1	クラウトクレーマー	USM35
	汎用CAD	H2~R3	12	シグマテック	シグマF1
	3次元CAD	H23	1	クボテック	KEY CREATOR
	鉄骨専用システム	H26	1	ファーストクルー	ファースト3D
	鉄骨専用システム	H25~H30	4	ドットウェル	REAL4
	膜厚計	H30	2	カスタム	TG-01U
	膜厚計	R1	1	サンコウ電子	PRO-2
	表面温度計	H29	2	オブテックス	PT-5LD
	基準テープ	H30	2	タジマ	50M
	溶接ゲージ	S60~	12	---	---
	ハンドリフト	H20	2	トラスコ	1t
	フォークリフト	H28	1	ユニキャリア	1.8t