

鉄は人類の歴史と共に進歩してきました。今日でもその進歩には著しいものがあります。日本の基幹産業として、また世界に誇る鉄鋼生産国として常に日本経済のリーダー的役割を果たしており、今後もその役割に変化はないものと思われます。

さて、都市というものは、住宅・工場・ビル・架橋などさまざまな建築物で構成されています。これらの建築物の基礎になるものが当社の業務である鉄骨建設であります。

当社では、経済性・施工性・耐震性等、最新の工法により建設業界で活躍しています。また社会におけるニーズの多様化にも対応すべく、優れた技術力と開発力を駆使して、効率よく、信頼性の高い製品を供給しています。

こうして当社では、技術革新のスピードが早まるなか、業界の要求を素早く感知し、永年に亘り培ってきた経験と信頼を基礎にして、社会に大きく貢献しています。これからも可能性を追求する「チャレンジャー精神」をエネルギー源にして、22世紀に向け、着実に歩み続けて参りたいと考えて居ります。

今後とも、お取引先各位のご支援、ご指導を賜りますよう心からお願い申し上げます。

代表取締役社長 岩井 康志

役員

代表取締役会長	岩井章
代表取締役社長	岩井康志
社外取締役	岩田晴美
取締役	岩井繁基

作業員数

事務系従業員	5名
技術系従業員	26名
技能系従業員	30名
社内外注工	15名
協力工場	6工場

令和 5年 4月 7日 現在

名 称	三星工業株式会社		
所 在 地	岐阜県各務原市金属団地105番地	電話	058(389)1111(代)
本社・本社工場	岐阜県各務原市金属団地105番地	FAX	058(389)3463
第 一 工 場	岐阜県各務原市那加東亜町98番地の3	mail	jimu-1@mitsuboshi-kk.co.jp
資 本 金	参 千 萬 円 也		
営 業 種 目	1. 鐵骨加工組立 1. 橋梁設計施工 1. 建築設計施工 1. クレーン設計施工		
本社工場規模	敷 地	5,406m ²	
	建物延	5,159m ²	
第一工場規模	敷 地	3,245m ²	
	建物延	2,500m ²	
ヤード規模	敷 地	5,657m ²	
契約電力	本 社	357 kw	
受注能力	月 産	1,000~1,500 t	15,000 t/年 (実績)

一般建設業許可申請書

* 許可番号	(特-2) 第1180号 建築工事業 鋼構造物工事業
* 許可年月日	令和2年4月5日
郵便番号	〒504-0957
所在地又は住所	岐阜県各務原市金属団地105番地
商号又は名称	三星工業株式会社
代表者氏名	代表取締役社長 岩井 康志

管 理 技 術 者 名 簿

管 理 技 術 者

建築士	2級	1名
建築施工管理技術者	1級	2名
鉄骨製作管理技術者	1級	15名
溶接管理技術者	1級	1名
溶接管理技術者	2級	11名
超音波探傷試験	レベル2	3名
超音波探傷試験	レベル1	2名
建築鉄骨超音波検査技術者	5名
建築鉄骨製品検査技術者	7名
建築高力ボルト接合管理技術者	4名
溶融亜鉛めっき高力ボルト施工技術者	4名

A W 検 定 資 格 者

鋼製エンドタブ	8名
代替エンドタブ	5名
ロボット溶接オペレーター	2名

J I S 溶 接 技 能 者

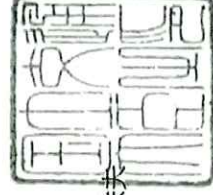
A-2 F	18名	S A-3 F	23名
A-2 H	14名	S A-3 H	19名
A-2 V	7名	S A-3 V	3名
A-2 O	2名	S A-3 O	1名
A-3 F	2名	S F i l-F	6名
A-3 H	1名	S F i l-H	6名
A-3 V	1名	S F i l-V	4名

令和 5年 4月 現在

認定書

三星工業株式会社
代表取締役社長 岩井 康志 様

国住参建第 621 号
令和 4 年 7 月 12 日



国土交通大臣

齊藤 鉄夫

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

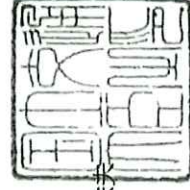
1. 認定番号
TFBH-224714
2. 認定をした構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
3. 認定をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1.品質管理体制」による。
(1) 鉄骨製作工場の名称及び所在地
①名称 三星工業株式会社
②所在地 岐阜県各務原市金属団地 105
(2) 適用範囲
① 建築鉄骨溶接構造の 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で板厚 60 mm 以下の鋼材とする。ただし、開先加工を施さない通しダイアフラム、ベースプレート及びびノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの板厚は、60 mm を超えることができる。
② 作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F、SA-3H 及び SA-3V 又は A-3F、A-3H 及び A-3V 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。
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

国住参建第 621-2 号
令和 4 年 7 月 12 日

三星工業株式会社
代表取締役社長 岩井 康志 様



国土交通大臣

齊藤 鉄夫

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。

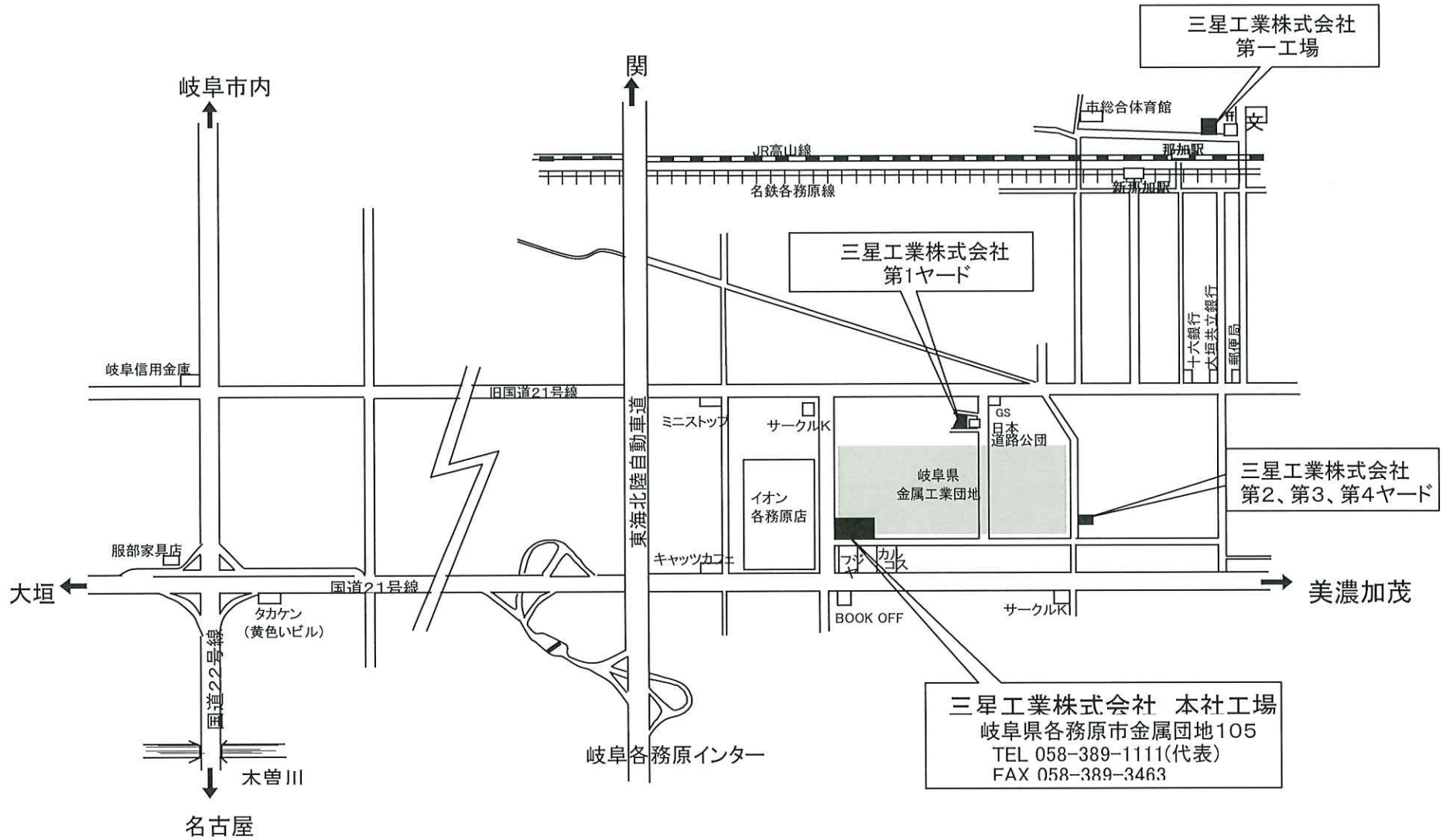
記

1. 認定番号
TFBH-224714
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 三星工業株式会社
② 所在地 岐阜県各務原市金属団地 105
(2) 適用範囲
① 建築鉄骨溶接構造の 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で板厚 60 mm 以下の鋼材とする。ただし、開先加工を施さない通しダイアフラム、ベースプレート及びびノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの板厚は、60 mm を超えることができず。
② 作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F、SA-3H 及び SA-3V 又は A-3F、A-3H 及び A-3V とする。
③ 鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及び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。
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。

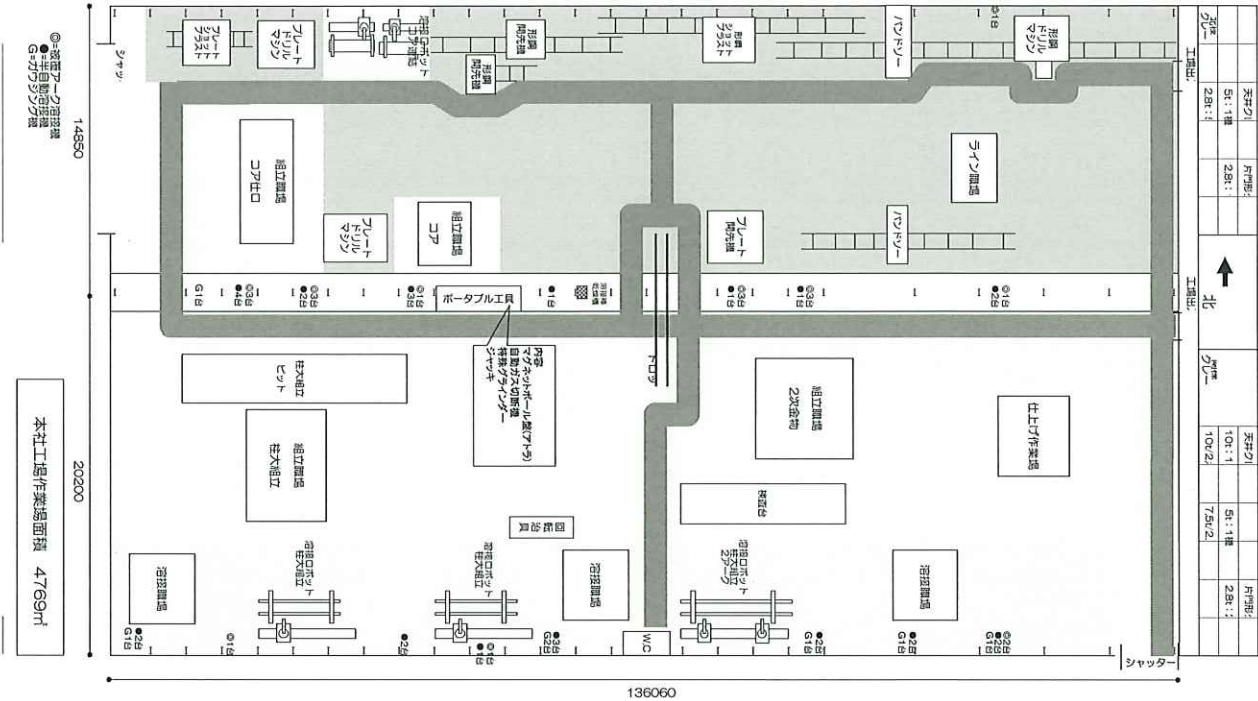
(注意) この指定書は、大切に保存しておいてください。

三星工業株式会社 附近見取図

平成29年10月現在



本社工場レイアウト



◎※ 必ずしも適合せず
G・P・V・V・V・V

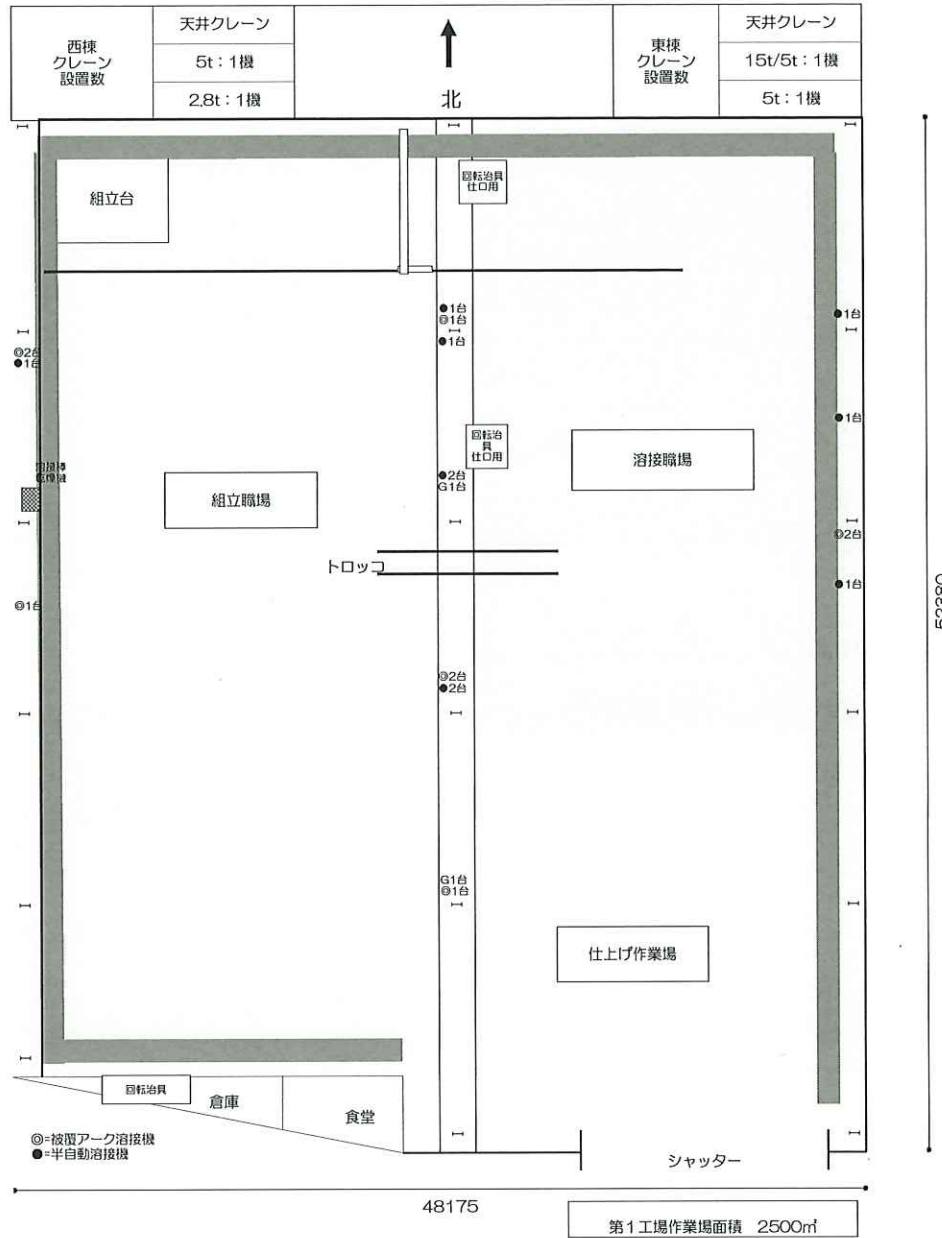
本社工場作業場面積 4769m²

階	床高	F1F	床高	F2F	床高
1F	28.14	28.14	100.21	75.02	28.14
2F	28.14	28.14	100.21	75.02	28.14

敷地面積 5406.8m²
建物延面積 5159.7m²

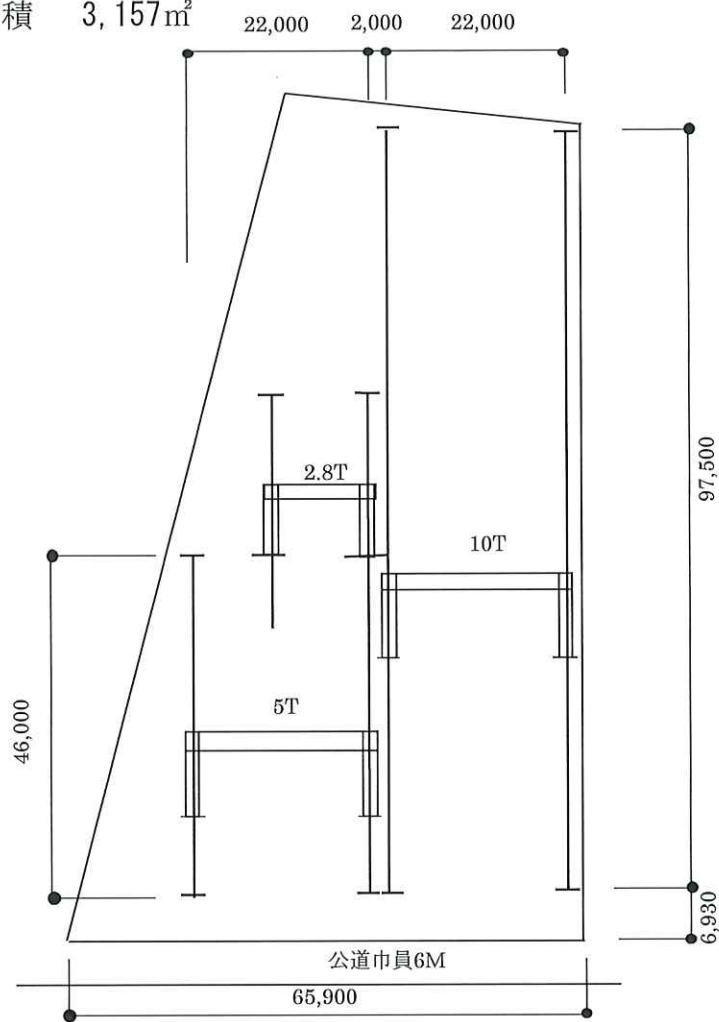
ポンプ	2台
ショットラス	2台
N C孔明機	2台
マシニングセンター	1台
開先加工機	4台
天井歩行クレーン10 t	3台
天井歩行クレーン5 t	2台
天井歩行クレーン3 t	8台
溶接機 外	1台

第一工場レイアウト

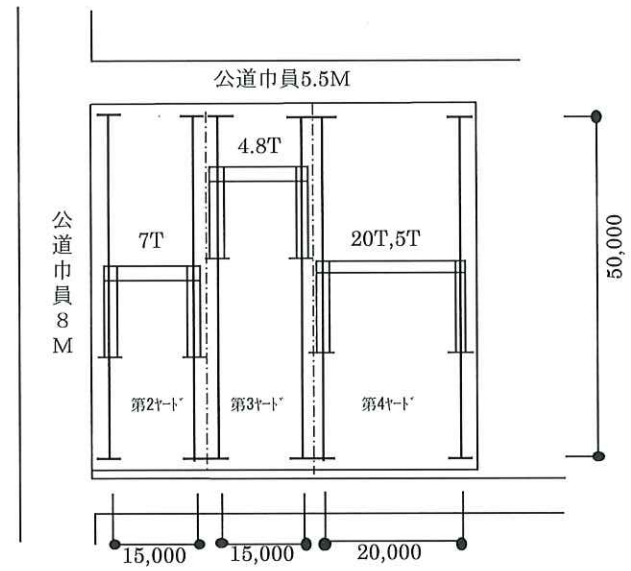


三星工業株式会社 ヤード配置図

第1ヤード面積 3,157m²



第2,3,4ヤード面積 2,500m²



設 備 機 器 一 覧 表

分類	名 称	製 造 所	製 造 年	主要性能	台 数
揚 重 設 備 機 器	天井走行クレーン	日本ホイスト	H4年12月	15TON、5TON	1
		日本ホイスト	H28年2月	5TON	4
		日本ホイスト	H20年	2.8TON	7
		日本ホイスト	S56年11月	10TON、2.8TON	1
		日本ホイスト	S63年8月	7.5TON、2.8TON	1
		日本ホイスト	H15年11月	10TON	1
	屋外門型走行クレーン	日本ホイスト	H2年	5TON	1
		日本ホイスト	H2年	7.5TON	1
		日本ホイスト	H3年	4.8TON	1
		日本ホイスト	H4年	20TON・5TON	1
		日本ホイスト	H17年	10TON	1
		日本ホイスト	H18年	2.8TON	1
	片門型走行クレーン	三星工業	S53年10月	2.8TON	3
		三星工業	S56年	1.0TON	1
	ジブクレーン	象印チェンブロック	S63年2月	1.0TON	4
		日立製作所	S63年2月	0.5TON	2

分類	名称	製造所	製造年	主要性能	台数
CADシステム	KAPシステム	日本ファブテック	2019年8月	専用CAD	4
	FRED-JX	キャパ	2005年3月	汎用CAD	18
	実寸法師	タイワ	2019年8月	汎用CAD	3
	実寸法師3D	タイワ	2023年2月	汎用CAD	1
	FUTURE	SHINTECH	2023年1月	汎用CAD	5
	OCE ColorWave500	OCE	2016年3月	大判プリンター MAXAO	1
	CE6000-AP120	グラフテック	2016年1月	カッティングプロッター1.190mm×50m	1
	鉄骨くん TGS-500RS	吉田鉄工所	2005年12月	シナイ取機	1
孔明機器	形鋼ドリルマシン	大東精機	H24年1月	Max H1010×500 t=50	1
	プレートドリルマシン	不二精機	H4年1月	Max 3500×1500	1
	プレートドリルマシン	タケダ機械	H28年6月	Max 500×1600 6~100mm	1
	磁気ボール盤	日東工器	H15年12月	アトラージェス50 100V	3
	磁気ボール盤	日東工器	H6年8月	アトラージェス50 200V	2
	ドリル研削盤	日東工器	H8年11月	研削範囲 13φ~50φ	1
	ドリル研削盤	日東工器	H20年2月	研削範囲 5φ~40φ	1
切断機器	カットオフマシーン	アマダ	H28年2月	Max H1025×750	1
	カットオフマシーン	大東精機	S61年6月	Max H750×350	1
	シャーカッター	タケダ機械	S56年11月	Max 板厚=9	1
	眞芯円切ガス自動切断機	精密溶断精機	S50年1月	50φ~300φ	2

分類	名 称	製 造 所	製 造 年	主要性能	台 数
切断機器	眞芯円切ガス自動切断機	千代田精機	H 3 年12月	3 0 φ ~ 2 5 0 φ	2
	自動ガス切断機	精密溶断精機	S 52年 7 月	Max 板厚 = 5 0	1
	自動ガス切断機	T A N A K A	H 28年3月	Max 板厚 = 4 0	1
	ガスNC切断機	小池酸素	R 2 年11月	6 ~ 30mm 1.250X1.250	1
開先加工機	形鋼開先加工機	ハタリー精密	H 3 年10月	Max 幅400 t = 2 8	1
	形鋼開先加工機	ハタリー精密	H 29年3月	Max H1000×500 t = 4 0	1
	プレート開先機	ハタリー精密	H 15年 5 月	Max t = 6 0	1
ブラスト機	形鋼ショットブラスト	Sinto	H 17年 6 月	Max H1200×500	1
	プレートショットマシン	Sinto	H 19年 3 月	Max 450幅板 t = 4 5	1
工作器	高速切断機	昭和精機	S 62年12月	0. 7 5 KW	1
	回転治具	東海工機	S 63年 2 月	Max □ 7 0 0 5 ton	1
	ターニングローラー	マツモト機械	S 57年 9 月	1 ton	1
	ターニングローラー	マツモト機械	S 61年12月	1 0 ton	1
	ターニングローラー	マツモト機械	S 62年 2 月	5 ton	2
	ターニングローラー	マツモト機械	H 8 年12月	1 0 ton	2
圧縮機	エアーコンプレッサー	日立製作所	S 47年	1 0 馬力	6
	エアーコンプレッサー	日立製作所	H 3 年 6 月	1 5 馬力	1

分類	名 称	製 造 所	製 造 年	主要性能	台 数
溶接ロボット	コア連結溶接ロボット	神戸製鋼所	H14年 1 月	Max □1000 t = 4 0	1
	コア連結溶接ロボット	神戸製鋼所	H29年3月	Max □1000 t = 5 0	1
	柱大組立溶接ロボット	神戸製鋼所	H13年 4 月	Max □1000 t = 50 1 5 ton	2
	柱大組立溶接ロボット	神戸製鋼所	H26年 5 月	Max □1000 t = 50 1 5 ton	1
	柱大組立溶接ロボット	神戸製鋼所	H29年 6 月	Max □1000 t = 50 1 5 ton	1
乾燥機	溶接棒乾燥機	マツモト機械	S 49年 2 月	Max 100kg	1
	溶接棒乾燥機	マツモト機械	S 56年 8 月	Max 50kg	1
半自動溶接機	CO ₂ 半自動溶接機	ダイヘン	H31年	3 5 0 A	1
	CO ₂ 半自動溶接機	松下電機	H 2 年	3 5 0 A	1
	CO ₂ 半自動溶接機	松下電機	H19年	5 0 0 A	18
	CO ₂ 半自動溶接機	パナソニック	H28年	3 5 0 A	7
	CO ₂ 半自動溶接機	パナソニック	R 3 年	5 0 0 A	15
溶接機	交流アーク溶接機	松下電機	H 2 年	4 0 0 A	7
	交流アーク溶接機	松下電機	H 3 年	3 0 0 A	18
	交流アーク溶接機	吉良精機	R 3 年	2 0 0 A	1
	交流アーク溶接機	三菱電機	S 4 3 年	4 0 0 A	2
	交流アーク溶接機	日動	H29年	2 3 0 A	2
	エンジンウェルダー	新ダイワ工業	H31年	1 6 0 A	1

分類	名 称	製 造 所	製 造 年	主要性能	台 数
ンガ グウ 機ジ	エアークラウジング機	大阪変圧器	S50年3月	600A	1
	エアークラウジング機	松下電機	R3年	600A	6
検査 機器	サムスチールチェッカー	サムテック	H21年11月	材質検査器	1
	超音波探傷器	クワトロイマー	H18年8月	USM35X	1
	超音波探傷器	三菱電機	H26年10月	UI-S7a	1
	超音波探傷器	オリンパス(株)	R3年3月	EPOCH 650	1
	膜厚測定器	ケット科学研究所	H15年1月	0~1500 μ m	1
	表面温度計	日置電機(株)	R2年11月	-60~550 $^{\circ}$ C	1
	表面温度計	横河エムアール(株)	H18年10月	-20~500 $^{\circ}$ C	2
	トルクレンチ	東日製作所	S47年	6500kg/ μ m	1
	トルクレンチ	東日製作所	S47年	1000kg/ μ m	1
	温度チョーク	日油技研工業(株)		80 $^{\circ}$ C、240 $^{\circ}$ C、345 $^{\circ}$ C	12
	検査台			L \leq 1150mm	1
	電流・電圧計	日置電機(株)		10~1000A、100~1000V	1
	浸透探傷検査器具	(株)タセト	消費期限内	JIS Z 2343 (ISO準拠) 適合品	
	ルーペ	カートン工業(株)		倍率 \times 5	1
塗 器 装 機	スプレーガン				2
	エアークンプレッサー				2