株式会社へむろ鉄工

HEMURO IRON WORKS



COMPANY PROFILE

技術に誇りを、
品質に魂を。

工作図・現寸から、製作・検査・出荷まで。
建物を支える鉄骨を、確かな品質で。

M

国土交通大臣認定　Mグレード工場

認定番号 TFBM-256335　／　2026年2月12日 認定

株式会社へむろ鉄工

茨城県小美玉市の建築鉄骨製作工場

2026.10　hemuro-tk.com

PHILOSOPHY

建物の安心を、鉄骨から。

02

技術に誇りを、品質に魂を。

私たちが手がける鉄骨は、建物が建っている限り、人の暮らしを支え続けます。一つひとつの部材、一つひとつの現場に誠実に向き合うこと。それが、へむろ鉄工のものづくりの原点です。

図面を正しく読み取り、工程ごとに確認し、記録を残す。熟練の技術を次世代へつなぎながら、新しい技術にも柔軟に挑戦し続けます。

2026年2月、本社工場は国土交通大臣認定のMグレード工場となりました。認定は、製作設備・検査設備・有資格者・品質管理体制を第三者に確かめていただいた結果です。これからも、手順と記録で品質を証明できる工場であり続けます。



本社工場（茨城県小美玉市）での溶接作業

株式会社へむろ鉄工

代表取締役　大塚 賢勝

MISSION

確かな技術で、社会の基盤を支える。

構造体をつくる仕事として、安全と品質を大切にします。

VISION

地域と共に成長し、次代へつなぐ。

茨城に根ざし、設備と技術への投資を続けます。

VALUES

安全と信頼。品質第一。技術の継承。

製品に誠実に向き合い、技術を磨き、信頼を積み重ねます。

SERVICES

工作図・現寸を含めた鉄骨製作。

柱・大梁・小梁・間柱・トラス・架台など、製作対象と工程に合わせてご相談を承ります。

03



01 鉄骨製作・加工

H形鋼・角形鋼管・ボックス柱などの建築鉄骨を製作。材料受入から加工・組立・溶接・検査・出荷まで、工程ごとに管理します。



02 工作図・現寸（REAL4）

受注した鉄骨製作に伴う工作図・現寸に対応。製作に必要な寸法・接合部・加工情報を整理し、工場製作につなげます。



03 搬入・建方・現場工事

製作した部材の搬入、鉄骨建方、現場溶接、鍛冶工事に対応。現場条件と担当範囲を確認し、工程を調整します。

CONSULTATION　製作分担・部分製作もご相談ください。

材料込み／支給材の加工／工区・階単位の分担／部材単位の製作。図面・数量・希望工程・担当範囲を確認し、対応可否をご案内します。製作のみ・建方込み・製作分担、いずれの形でも承ります。

対応地域 SERVICE AREA

工場製作・製品出荷	茨城県小美玉市の本社工場から出荷します。これまでの納入先：茨城・東京・埼玉・千葉・神奈川・栃木・岩手 ほか
ご相談の流れ	図面（PDF・DXF など）・製作対象・本数・概算重量・希望納期をお知らせください。内容を確認のうえ、まず対応可否と対応範囲をご回答します。
主な製作対象	柱（角形鋼管・H形鋼・ボックス柱）／大梁・小梁／間柱／トラス／架台／EV鉄骨・ガセットプレートなどの付帯鉄骨

CERTIFICATION

国土交通大臣認定 Mグレード。

製作設備・検査設備・有資格者・品質管理体制を備えた鉄骨製作工場です。

04

M

MINISTER-CERTIFIED FACTORY

TFBM-256335

2026年2月12日 認定 ／ 国住指第4180号

評価機関：全国鉄骨評価機構
有効期間 5年

当社の認定範囲 SCOPE

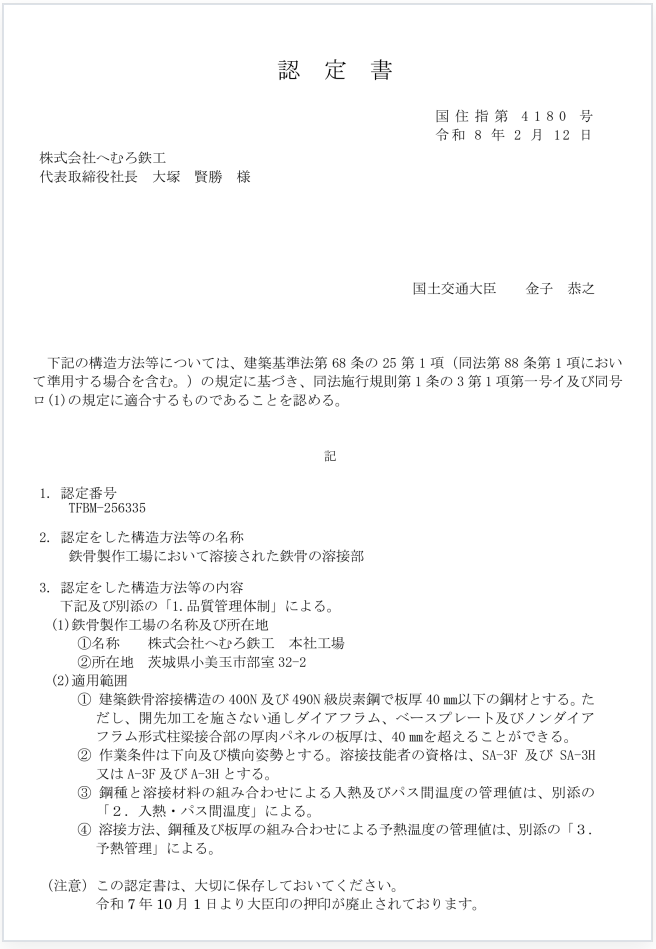
鋼材	400N級・490N級の炭素鋼
板厚	40mm以下
溶接姿勢	下向・横向
溶接技能者	JIS 半自動溶接 SA-3F・SA-3H、または被覆アーク溶接 A-3F・A-3H
認定工場	本社工場／茨城県小美玉市部室32-2

認定書で定める鋼種・板厚・溶接施工条件に基づいて製作します。開先加工を施さない通しダイアフラム、ベースプレート、ノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルは、認定書の条件により板厚40mmを超えることができます。

Mグレードとは ABOUT

鉄骨製作工場の性能評価制度（建築基準法に基づく国土交通大臣認定）で、製作できる建物の規模・鋼材・板厚に応じてJ・R・M・H・Sの5段階に分かれています。Mグレードは、建築物の規模に制限なく、400N級・490N級の鋼材・板厚40mm以下の鉄骨を製作できる工場として、製作設備・検査設備・有資格者・品質管理体制が審査された工場です。

認定は「その工場で、その体制で製作したもの」に対して有効です。当社は本社工場で、認定書の条件どおりに製作・検査・記録を行います。



認　定　書

国住指第 4180 号
令和 8 年 2 月 12 日

株式会社へむろ鉄工
代表取締役社長　大塚　賢勝　様

国土交通大臣　　金子　恭之

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-256335

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　株式会社へむろ鉄工　本社工場
②所在地　茨城県小美玉市部室 32-2
(2)適用範囲
① 建築鉄骨溶接構造の 400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 40 ㎜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、40 ㎜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。
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。
令和 7 年 10 月 1 日より大臣印の押印が廃止されております。

国土交通大臣 認定書（国住指第4180号・2026年2月12日）

FABRICATION PROCESS

図面を、確かな製品へ。

工作図・現寸の情報を製作につなぎ、工程ごとの確認を重ねて出荷します。

05

01 **材料受入**

規格・材質・寸法・数量、ミルシートと識別表示を確認。

02 **一次加工**

工作図・現寸に基づき、切断・孔あけ・開先加工。

03 **組立・組立て溶接**

部材を図面どおりに配置し、寸法・仕口・接合部を確認。

04 **本溶接**

有資格者が施工。入熱・パス間温度・予熱を管理。

05 **検査**

溶接部の外観と内部、製品寸法を確認し、記録を作成。

06 **塗装・製品確認**

工事仕様に応じた塗装、塗膜厚と出荷前の品質を確認。

07 **出荷・現場搬入**

製品記号と数量を出荷明細に照合し、工程に合わせて搬出。



定盤の上でH形鋼を本溶接する作業



ブラケットを取り付けた角形鋼管柱（BCR295 □400×400×13）

工作図から製作へ、切れ目なく

工作図・現寸（REAL4）で整理した寸法・接合部・加工情報を、そのまま切断・孔あけ・組立の指示に使います。図面と現物の食い違いは工程内で見つけ、次の工程に送りません。

QUALITY ASSURANCE

品質を、工程と記録で支える。

材料の受入から最終検査まで、社内の工作基準・検査基準に沿って確認します。

06

01 受入検査

材料の規格・材質・寸法・数量と、ミルシート・識別表示を照合します。

02 工程内検査

開先形状、組立寸法、仕口のずれ、継手の食違いを確認します。

03 溶接部検査

外観検査と、完全溶込み溶接部の超音波探傷検査（UT）を実施します。

04 製品・出荷前検査

製品寸法・塗膜厚・製品記号・数量を確認し、検査記録を整備します。

INSPECTION CRITERIA　合否の基準

溶接部の合否は、平成12年建設省告示第1464号等の関係基準に基づき判定します。製品精度は鉄骨精度測定指針に基づき、管理許容差を目標に製作・精度管理を行い、合否判定は限界許容差によります。第三者検査は工事ごとの仕様に従います。

溶接施工の管理 WELDING CONTROL

施工者	JIS 溶接技能者（SA-3F・SA-3H 等）の有資格者が本溶接を行います
施工条件	入熱・パス間温度・予熱を、鋼種と溶接材料に応じて管理します
記録	受入・工程内・溶接部・製品の各検査結果を記録し、不適合は手直し後の再検査まで確認します
社内基準	工作基準／検査基準／製作要領書作成基準に沿って製作・検査します



開先を確認しながらの本溶接

QUALITY MANAGEMENT

責任を明確にした管理体制。

工程ごとに責任者と管理技術者を配置し、製作と検査をつなぎます。

07

職務と担当者の資格 ORGANIZATION

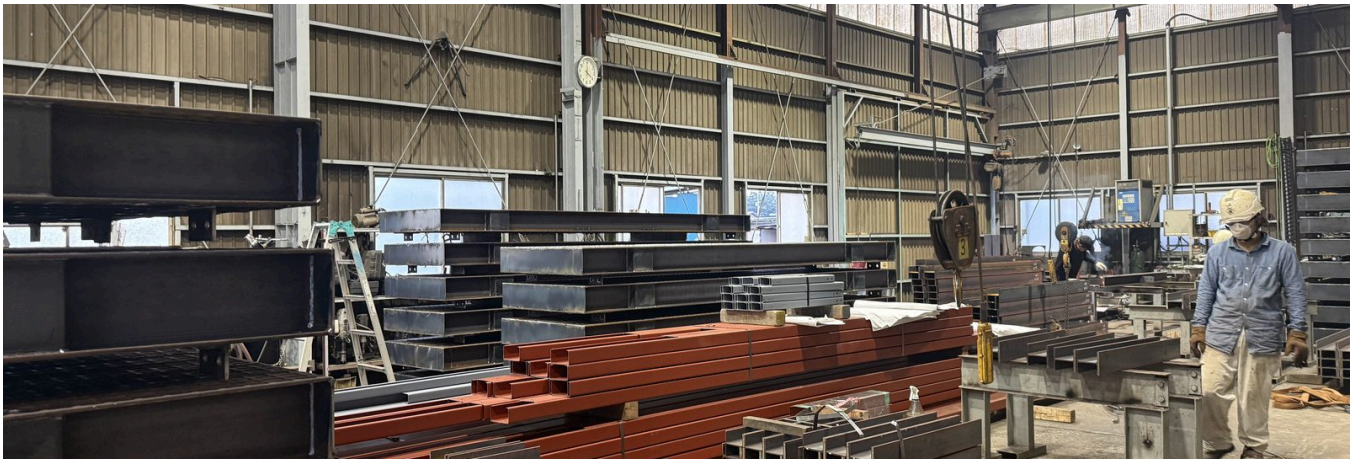
職務	担当者が保有する資格
品質管理責任者	鉄骨製作管理技術者 2級
製作管理技術者	鉄骨製作管理技術者 1級
溶接管理技術者	溶接管理技術者 2級
製品検査管理技術者	建築鉄骨製品検査技術者
超音波検査管理技術者	建築鉄骨超音波検査技術者
工作図管理技術者	鉄骨製作管理技術者 2級
外注管理責任者	鉄骨製作管理技術者 1級
材料管理責任者	鉄骨製作管理技術者 1級

製作・品質を支える社内基準 STANDARDS

工作図作成基準	設計図から工作図を起こす手順と表記
工作基準	切断・孔あけ・組立・溶接・塗装の施工条件と管理値
検査基準	受入・工程内・溶接部・製品検査の項目と合否
製作要領書作成基準	工事ごとの製作要領書の作り方
外注管理基準	外注先の選定・発注・受入確認

記録が、品質の証明

各工程の確認結果を記録し、不適合があった場合は手直し後の再検査まで確認します。工事ごとに製作要領書を作成し、お客様・監理者の確認を受けてから製作に入ります。



本社工場内。段積みした柱と、錆止め塗装を終えた梁・小梁

QUALIFIED PERSONNEL

製作管理と検査を担う技術者。

製作管理・溶接管理・検査の各分野に、専門資格を持つ技術者を配置しています。

08

2名
鉄骨製作管理技術者 1級

3名
建築鉄骨製品検査技術者

2名
溶接管理技術者 2級（WES）

製作管理 MANAGEMENT

資格名称	人数
鉄骨製作管理技術者 1級	2名
鉄骨製作管理技術者 2級	3名
溶接管理技術者 2級（WES）	2名
建築高力ボルト接合管理技術者	1名

検査 INSPECTION

資格名称	人数
建築鉄骨製品検査技術者	3名
建築鉄骨超音波検査技術者	1名
非破壊試験技術者 UT レベル1	1名

資格の意味

鉄骨製作管理技術者は、工場で工程全般の製作管理と品質管理を担う技術者の資格（鉄骨技術者教育センター）。溶接管理技術者（WES）は溶接施工の計画・管理を行う技術者の資格（日本溶接協会）。建築鉄骨製品検査技術者・超音波検査技術者は、製品検査・UT の検査技術者の資格です。

2026年9月時点／資格台帳と更新状況の会社確認に基づく。同一資格の重複証書・更新前後の証書は、同じ人として数えています。複数資格の保有者がいるため、資格別人数の合計は実人数と異なります。

WELDING & SITE QUALIFICATIONS

溶接技能と、現場を支える資格。

09

5名

JIS 溶接技能者（半自動・被覆アーク）／重複を除く実人数

溶接技能区分 WELDING

溶接技能区分	人数
半自動溶接 SA-3F	4名
半自動溶接 SA-3H	3名
半自動溶接 SA-3V	1名
半自動溶接 SA-2F	1名
被覆アーク溶接 A-3F	1名
被覆アーク溶接 A-3H	1名
被覆アーク溶接 A-2F	1名
スタッド溶接技能者 A級	2名



長尺のボックス材を吊りながらの溶接

現場・安全に関する主な資格・教育 SITE & SAFETY

資格・教育	人数
建築物等の鉄骨の組立て等作業主任者	3名
職長等教育（再教育・能力向上教育を含む）	5名
玉掛け技能講習	6名
クレーン運転（資格・技能講習・特別教育）	6名

2026年9月時点／資格台帳と更新状況の会社確認に基づく。各資格区分間には同一人の重複があります。SA-3F・SA-3H は当社のMグレード認定書が溶接施工条件として定める資格です。クレーンは運転できる機種・能力・操作方式が資格ごとに異なります。

技能を、資格で確かめ続ける

JIS 溶接技能者の資格には有効期限があり、継続の審査を受けて維持しています。資格の取得・更新にかかる受験料・講習費は会社が負担し、未経験で入社した社員も基本級（SA-2F）から専門級（SA-3F・SA-3H）へと段階を追って取得できるようにしています。



定盤の上でのH形鋼の本溶接（正面）

FACILITIES

製作を支える、本社工場の設備。

10

4,088 ㎡
本社工場 敷地面積（約1,200坪）

670 ㎡
建家延面積

5 基
天井走行クレーン／2.8t

分類	設備機器名称	メーカー	型式・性能等	台数
搬送	天井走行クレーン	日本ホイスト	2.8t	5
切断・孔あけ	バンドソー（のこ盤）	アマダ	HK700	1
	自動ガス切断機	小池酸素工業	—	2
	直立ボール盤	遠州工業（ENSHU）	ESD-460DX	1
	ポンチングマシン	SHOWA	—	1
	パンチャー	日東産業	NPS-70N	1
	磁気ボール盤（アトラエース）	日東工器	—	2
	磁気ボール盤（ミニアトラエース）	日東工器	—	5
溶接	CO2 半自動溶接機	ダイヘン・パナソニック	500A・350A・600A・500A	7
	抵抗器	パナソニック・ダイヘン・OKS・マイト工業	YK-250AD4・BS-250SW・NA-250DF・MA-180DW	6
	溶接棒乾燥機	育良精機	ISK-D400	1
塗装	エアレス塗装機	成和産業	—	2
CAD・けがき	鉄骨専用CAD（REAL4）	データロジック	—	3
	自動けがき装置（梁ロボ ケガキ名人）	シグマテック	HR05	1
動力	コンプレッサー	アネスト岩田・日立	SP-07P・7.5P-9.5VP5・5.5P-9.5VP5・BU-CL	4

主な検査測定機器：超音波探傷器（USM35XJE）、溶接ゲージ（WG-1／WGU-7M）、ベベル角度測定ゲージ、ルート間隔限界ゲージ、テーパーゲージ、表面温度計（SK-1260）、温度チョーク、電流・電圧計（AD-5586）、膜厚計、ルーペ（×5 以上）、ノギス・鋼製巻尺・直尺・角度直尺・コンベックス、孔間測定治具。

PRODUCTION RECORDS

積み重ねてきた、製作実績。

11

1,230 t
直近12か月の製作総重量（約）
2025年9月〜2026年8月

2026年9月以降の製作・出荷重量：1.8t（累計、2026年9月まで）

766 t
大臣認定申請時の製作実績
17件／2025年4月提出

主な製作物件 SELECTED PROJECTS

物件	担当範囲
MOTOHOTEL南大塚	鉄骨製作・加工
神田鍛冶町三丁目 新築工事	大梁・間柱・EV鉄骨・ガセットプレートの製作・加工
西浅草三丁目 新築工事	大梁・小梁の製作・加工

製作分担にも対応

工区・階単位の分担や、大梁・小梁・間柱など部材単位の製作も承っています。材料込みでも、支給材の加工でも承ります。



溶接を終えた大型部材の段積み（出荷前）



鉄骨架台の組立・溶接

FACTORY GALLERY

製作の現場。

部材の組立から本溶接、仕上げまで。自社工場の製作風景をご紹介します。

12



ブラケットを取り付けた角形鋼管柱



接合部の本溶接



製作を終えたH形鋼の梁



出荷を待つ段積みの部材



工場内の部材製作



長尺部材の溶接施工

RECRUIT & INFORMATION

人を育て、技術を伝える。

工場で働く仲間を募集しています。技術情報の発信も続けています。

13

CAD・溶接工・鍛冶工 募集 RECRUIT

職種	溶接工・鍛冶工／CADオペレーター （鉄骨原寸・REAL4）
雇用形態	正社員
就業時間	8:00〜17:00（日勤） 溶接・鍛冶：残業 月平均10時間
月給 経験・資格による	溶接・鍛冶：201,000〜330,000円 CAD：188,000〜330,000円
休日	溶接・鍛冶：日曜ほか／年100日 CAD：土日休み／年118日
必要な免許・資格	溶接・鍛冶：普通免許、学歴・経験不問 CAD：職種別ページで条件をご確認
資格取得支援	あり（JIS 溶接技能者などの受験料・講習費は会社負担）
作業服・保護具（溶接・鍛冶）	作業服・溶接面・手袋は会社支給。安全靴は各自でご用意ください



溶接・鍛冶：未経験から育成

経験者はこれまでの技術をそのまま活かせます。未経験の方は先輩と組んで、切断・孔あけの補助から開先加工・仮付け・本溶接へと一つずつ覚えます。JIS 溶接技能者などの受験料・講習費は会社が負担します。

採用情報

hemuro-tk.com/recruit/

電話 0299-57-2950（8:00〜17:00・日曜休み）

ホームページでの情報発信 INFORMATION

技術コラム

鋼材の規格、溶接、工程管理、鉄骨の発注・納期など、鉄骨製作の実務を、工場の立場から解説しています。

hemuro-tk.com/column/

資格試験 一問一答

鉄骨製作管理技術者1級218問、溶接管理技術者1級相当150問。分野別演習と模擬試験をホームページで無料公開。

hemuro-tk.com/shikaku/

Instagram

工場の日常と製作の様子を更新しています。

@hemuro_tk

COMPANY PROFILE / CONTACT

会社概要・お問い合わせ。

鉄骨製作のご相談を承ります。図面・数量・希望工程を確認のうえ、製作可否と対応範囲をご案内します。

14

会社名	株式会社へむろ鉄工
代表者	代表取締役　大塚 賢勝
設立	2020年10月1日（令和2年）
資本金・従業員数	500万円 ／ 10名（役員含む） 管理者5名・鍛冶士3名・溶接士2名
本社・工場	〒319-0132 茨城県小美玉市部室32-2 敷地面積 4,088㎡（約1,200坪） 建家延面積 670㎡
事業内容	建築鉄骨の製作・加工（工作図・現寸を含む）、搬入・建方支援
建設業許可	茨城県知事許可（般-07）第37289号 鋼構造物工事業／とび・土工工事業
大臣認定	国土交通大臣認定 鉄骨製作工場 Mグレード 認定番号 TFBM-256335（2026年2月12日認定）
連絡先	TEL 0299-57-2950 ／ info@hemuro-tk.jp
ホームページ	https://hemuro-tk.com/

本社工場へのアクセス ACCESS

国道355号・県道52号沿線の本社工場です。お車でお越しの際は、事前に道順をご案内します。

打合せ・工場見学の際は、事前にご連絡ください。

Google マップで開く

PLEASE SHARE　ご相談時にお知らせいただきたいこと

図面（PDF・DXF など）／製作対象・本数・概算重量／希望納期・建方予定／ご依頼の製作範囲

TELEPHONE

0299-57-2950

受付 8:00〜17:00（日曜休み）

E-MAIL / WEB

info@hemuro-tk.jp

図面はメールでも受け付けています。
お問い合わせフォーム：hemuro-tk.com/contact-us/

株式会社へむろ鉄工

〒319-0132 茨城県小美玉市部室32-2　／　https://hemuro-tk.com/