

FUJIKI CORPORATION

HISTORY BOOK

藤木鉄工ヒストリーブック

新国立競技場のスタンド鉄骨をメインで施工（2020年東京オリンピック開催に向け、大規模な工事が進められています）

for example

🕒 藤木鉄工の歩み >>>

1927

1959

およそ90年前、港町新潟の産業を支える

船舶関連の製品を製造したのが当社のルーツです。

鉄骨メーカーへと転身を遂げて以来、湯沢駅、NEXT21、ショッピングモールなど新潟を代表する構造物に携わり、街の成長と共に事業を拡大。

首都圏での実績も重ね、ついに業界最高位の称号を獲得。

新国立競技場の施工を任されるに至っています。



1927

4月一

藤木鉄工所創業

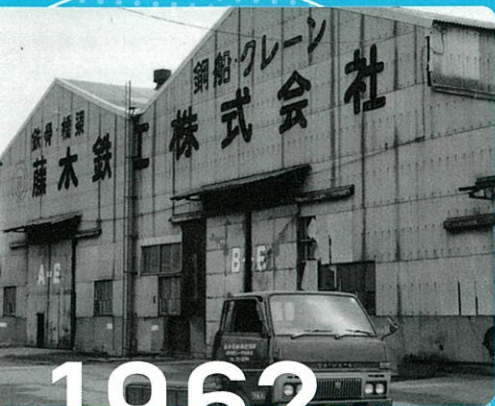
船舶用のタンクやボイラーを製造する会社として新潟市入船町で創業

1959



4月一

藤木鉄工所移転
新潟市稲荷町に移転



1962

4月ー
新潟市松崎(現東区大形本町3丁目)に移転
本社社屋、工場、サッシ工場の第一期工事完了
スチールサッシの製造を開始



1980年7月ー
東京営業所(現東京支店)開設
そのころ、上越新幹線越後湯沢駅旅客上屋
に携わる



1988年12月ー
新工場第一期工事
(事務棟、第一工場棟、厚生・現寸棟)完成
現在地に移転



1992年6月ー
そのころ、みなとみらい21
横浜ランドマークタワーに
携わる



1993年
5月ー
そのころ、
NEXT21に
携わる



2014年5月ー
ブラスト工場竣工
Sグレード取得プロジェクト本格始動



2016年4月ー
国土交通大臣認定
Sグレードを取得
名実ともに国内有数の
鉄構メーカーとして成長

1990年代

2000年代



2001年10月ー
溶接ロボット整備
(第一工場棟)導入
ロボット化、CAD・CAM化が進む
2007年4月ー
創業80周年を迎える
そのころ、イオン新潟南ショッピングセンターに携わる

そして今ー

鉄骨と橋梁の両輪で、 新潟の成長を支えてきた藤木鉄工。 未来を照らす大型物件に携わる今、 その名は首都圏、全国へ——。

大手ゼネコンから信頼を受け、日本有数の建築物を手掛け続ける鉄構部門。
官公庁より高い評価を得て、街の生活基盤を築く橋梁部門。
圧倒的な設計力と製造力、先進設備を整えた工場環境を背景に
機能性と美しさをあわせ持つハイレベルな鋼構造物を実現し、
日本の未来を拓きます。



鉄骨加工業でのポジション

全国でも**12社18**工場目の
Sグレード認定工場へ

なんと!
新潟県で初!
Sグレードへランクアップ!



全国で約2,200社の鉄骨メーカーを5つにランク分け。誰もが知るように大企業が名を連ねる最上位がS(スーパー)グレード!



あらゆる建築物に適した高品質な鉄骨を製作できる工場だけに与えられる称号。
細部に渡る審査を経て、溶接技術や耐震性などが保証された「国土交通大臣認定工場」に!

5つのランクとは?

- H** 鋼材はさらに厚く、60mmまで認定。鋼材の種類も増え、幅広い範囲で評価される。
- M** 板厚40mmまで評価。下向きに加え、横向き姿勢での溶接も認められる。
- R** 「5階」「板厚25mm」までを評価。溶接技能者に要求される資格もレベルUPする。
- J** 「3階以下の建物」「厚さ16mm以下の鋼材」など限られた範囲で、鉄骨溶接部の性能を評価したもの。

主な実績



鉄構部門 Steel division

建物の基礎構造となる「鉄骨」を製作する部門。設計、製造、検査、納入まで自社で完遂できる一貫体制を強みに、大型案件も続々受注。メディアシップ、朱鷺メッセ、スカイツリーなど手掛け、現在は新国立競技場を施工中です。



1 新潟日報メディアシップ 【高さ 105m / 総鉄骨重量 4,600t】

北前船をモチーフに、緩やかなカーブを描いた外観の多機能型複合ビル。全国でも数少ないオーバーハングした形状で、柱の製作には高精度を要しました。



2 すみだ水族館 (東京都) 【高さ 34m / 総鉄骨重量 3,200t】

日本最大級の大水槽と、ペンギンのスロープ&遊歩道を持つ水族館。当社の技術を結集し、遊歩道の凝ったデザインと大水槽の複雑な鉄骨を実現しました。



橋梁部門 Bridge division

道路橋や鉄道橋、歩道橋など「橋梁」を製作する部門。公共工事を安定受注し、長さもデザインも多様な幅広い物件に携わってきました。4年連続で新潟県優良工事表彰を受けた他、古くなった橋の補修事業でも実力を発揮しています。



3 大宮橋 (東京都伊豆大島) 【長さ 92m / 総鉄骨重量 580t】

東京を南へ約190km、三原山で有名な伊豆大島に架かる橋。噴火した三原山の溶岩流を跨ぎ、地域のランドマークになっています。(橋梁形式: 単弦ローゼ橋)



4 臼井橋 【長さ 514.6m / 総鉄骨重量 1,800t】

新潟市秋葉区・南区を結ぶ国道460号線に架かる橋。豪雨に弱い旧橋に替わり、緊急輸送道路としても活躍します。(橋梁形式: 8径間連続鋼索主桁桁架橋+3径間連続鋼桁桁架橋)

新潟県初のSグレードとして認定された 藤木鉄工 工場マップ

— Fujiki corporation map —

全国約2,200社の鉄骨メーカーのうち、Sグレード認定工場はわずか14社・20工場！
その1つとして数えられる当社の東港工場では、国内最大級の製造装置を複数導入。
当社が得意とする大規模施工は、この恵まれた工場環境により実現します。

●「新第5工場」を新設

NEW

Sグレード仕様のレイアウトに対応するため、工場を増設。スリプ孔加工機導入により、梁加工効率がさらに向上します。(工場幅32m×長さ140m)



コラム切断・開先機

部材ごとに作成されたデータにより、柱のメイン材料であるコラム材(最大断面800mm×800mm)の切断・開先処理を自動で行います。



ファイバーレーザー切断機

大板(幅1,500mm×6,000mm、厚さ6~12mm)に無駄が出ないよう、小型材片を配置。レーザーでの切断・孔明け、インクジェット式での印字を自動で行います。



ブラスト工場



ブラストマシン

製品にショット材(スチールボール)を投射し、表面の錆等を除去。最大寸法は国内最大級です(幅3,500mm×高さ3,200mm×長さ14,000mm、重量20t)。



溶接ロボット (柱大組立2アークロボットシステム)

部材サイズ・板厚等に応じたプログラムにより、ポジショナーと2台の溶接ロボットが連動。柱形状となった部材(最大15t)を自動溶接します。



溶接ロボット (コア連結溶接ロボットシステム)

柱部品(コア連結最大4t)を自動溶接。部材サイズ・板厚等に応じたプログラムで、ポジショナー(部材を回転させる装置)と溶接ロボットが連動します。



1次加工ライン

部材ごとに作成されたデータにより、H形鋼(最大幅1,300mm)のドリル孔明け、切断、開先を実施。ローラーコンベアライン上で自動処理します。