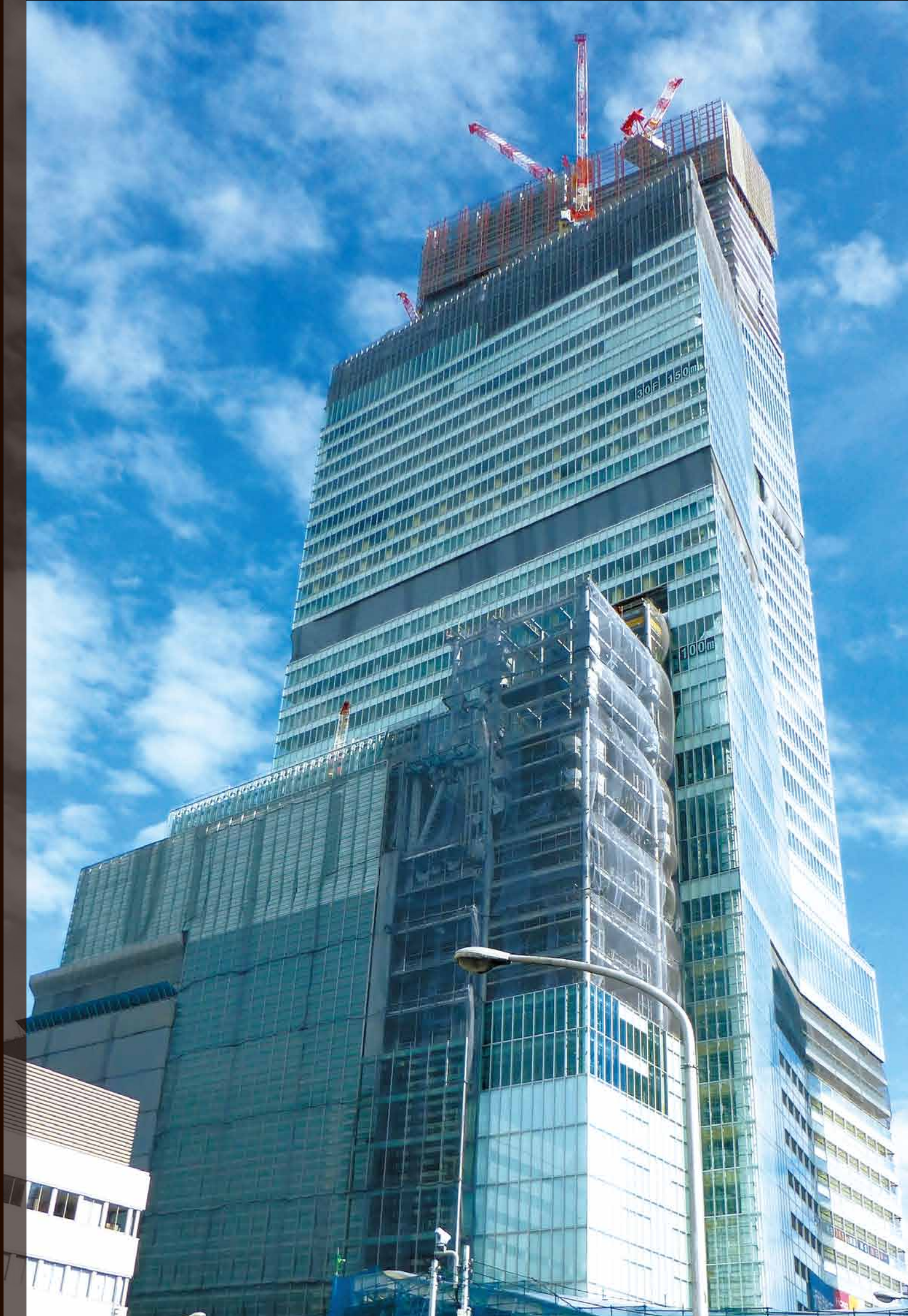


地上300mの超高層建築も、
支えるのはmm単位の技術力です。

あべの
ハルカス



安全を守るために妥協を許さない、 それが正光クオリティ

株式会社正光は、建築鉄骨の組立・溶接を中心とした鋼構造物製造業に携わり半世紀を迎えました。その積み重ねてきた高い技術力と確かな品質管理・優れた設計力は、「正光ブランド」として全国に信頼の輪を広げてきました。そして現在、あべのハルカスをはじめとする多くの著名な建築構造物にも正光の鉄骨が採用されるなど、お客様から高い評価をいただいています。

近年の技術進歩に伴い、建築構造物は高層化・大規模化が進んでいます。また幾度かの大震災を教訓に、高水準の耐震構造が求められています。地上数百メートルの超高層建築物も骨組みとなる鉄骨が根幹であり、安心安全のために「良い鉄骨」をつくることが我々の重要な使命です。ご利用お客様の安全を守る「良い鉄骨」とは、強靱で耐久性に優れているのはもちろんのこと、寸分の狂いもなく設計図通りに、そして工期通りに仕上げられた鉄骨であると考えます。当たり前のことを敢えて当たり前とは捉えず、真摯に向き合うことで、真の「正光ブランド」を築き上げていきます。

すべてはお客様のために

株式会社正光は、これまでお客様の信頼に応え続けてきた50年から次の100年へと、新しい建築の未来と可能性を切り開く一歩を踏み出していきます。

そして、これからもお客様の期待を裏切らず、お客様の夢を叶えるために成長し続けることをお約束いたします。

株式会社 正光
代表取締役社長
丸尾 将満



鉄

構事業

お客様の声を第一に
徹底的に追求した加工技術と品質管理。

鉄構事業部では、建築物の主要構造部となる鉄骨の組立・溶接を行っています。
最新鋭の技術力により精度の高い鉄骨を短納期で製作し、徹底した品質管理の下、お客様に安心安全な製品をお届けしています。

正光ブランドはここで創られる!

先進の技術力で高精度を実現。

万全の
加工体制

コラムパイプ専用加工ライン

柱材コラムに特化した専用の加工ラインは、自動で効率よく鋼材を加工。
また柱大組溶接ロボットの導入により、人の力では及ばない作業スピードと、ミリ単位の高い精度の両立を可能にしています。



■コラム切断加工



■コラム開先加工



■ロボット柱大組溶接

一次加工ライン

溶接ライン

高精度

納期短縮

製作工程

自社対応の一貫した生産ラインと最新鋭の設備で
オートメーション化を実現しています。

H 形鋼

コラム鋼

板 材

梁

柱

一次加工ライン

一次加工を自社内で一貫して行えるラインシステム。
事務所・工場間がLANでデータを共有することにより生産効率もアップ。



■ショットブラスト



■フェーシング



■孔あけ・切断



■表面処理



■開先

組立ライン

先行ラインで製作された柱と梁を高精度な治具を使用し、溶接手前まで組み立てます。



■柱 金物組立



■梁 組立

溶接ライン

「設計図通りの溶接」を実現するべく、ロボット溶接による正確さと速さ、そして技能者による熟練の技を組み合わせています。



■ロボット柱大組溶接



■半自動溶接

躯体の安全を約束する 徹底した品質管理体制。

お客様の立会いの下で行われる製品検査。寸法・材質・塗装検査のほか、溶接箇所の超音波探傷検査など、機械と人の目による多項目にわたる厳しい品質検査が行われます。



■寸法検査



■外観・塗装検査



■超音波探傷検査

設計図との整合性を厳密にチェック

見えない部分も細かくチェック

幾重もの検査を経て
正光ブランドへ



資格 技能

幅広い知識と職人技で、正光ブランドを支えるプロフェッショナル。

■溶接技能者

- 建築鉄骨ロボット溶接オペレータ
- AWロボット溶接オペレータ
- AW検定工場溶接(鋼製タブ)
- AW検定工場溶接(代替タブ)
- JIS溶接資格者

■品質管理技術者

- 一級建築士
- 二級建築士
- 鉄骨製作管理技術者

■溶接管理技術者

- WES溶接管理技術者 特級
- WES溶接管理技術者 1級
- WES溶接管理技術者 2級

■検査技術者

- 建築鉄骨製品検査技術者
- 超音波探傷試験技術者
- 建築鉄骨超音波検査技術者

施工実績

Works



■超高層ビル



■商業施設



■物流倉庫



■病院



■商業施設



■オフィスビル



■ホテル

建設事業

暮らしに品質を。
テクノロジーで実現する
安心・安全なまちづくり。



日常の様々なシーンに、鉄骨という安心を。

建設事業部は、皆様の暮らしに関わる学校などの公共施設や工場の建設に携わっています。耐震性の高い鉄骨を組み込んだ建築物は、ご利用者様の安全を確実に守ります。様々な建築物を竣工してきた経験や実績を最大限に活かし、多様化する社会の需要に対応しながら、お客様に「最適」な空間をご提供いたします。

設計力こそ、正光の強みです。

安全性を高めたいが、武骨な鉄骨造は避けたい—そういったお悩みも、正光なら優れた設計力で解決いたします。CADシステムを用いてチームで設計を行い、効率的にデザインと機能性を追求。提案・企画から施工、維持・管理までトータルプロデュースいたします。



■CADシステム

〈トータルプロデュース〉

企 画 → 設 計 → 施 工 → 維持・管理

安心
安全

施工実績

Works



■工場



■事務所



■市営住宅



■店舗併用住宅



鳥取工場

生産拠点

3工場の総敷地面積は約100,000㎡。広大な敷地と充実した生産体制から、高品質な正光の製品が生まれます。

工場建築面積	15,363 ㎡	4,647 坪
1F事務所、2・3F厚生室延面積	744 ㎡	225 坪
危険物庫面積	49 ㎡	15 坪
D棟建築面積	2,668 ㎡	807 坪
休憩室面積	130 ㎡	39 坪
建物延面積 合計	18,954 ㎡	5,733 坪
E棟(塗装ヤード)面積	1,361 ㎡	412 坪
F棟(製品ヤード)面積	1,710 ㎡	517 坪
屋外製品ヤード面積	2,754 ㎡	833 坪
製品ヤード面積 合計	5,825 ㎡	1,762 坪
敷地面積	30,641 ㎡	9,270 坪



本社工場

工場建築面積	7,060 ㎡	2,136 坪	塗装・製品ヤード面積	1,410 ㎡	427 坪
事務所延面積	1,020 ㎡	309 坪	敷地面積	23,030 ㎡	6,967 坪
休憩室面積	110 ㎡	33 坪			
資材倉庫・車庫面積	1,110 ㎡	336 坪			
社員寮面積	460 ㎡	139 坪			
建物延面積 合計	9,760 ㎡	2,953 坪			

正光では各生産拠点がオンラインで連携し、常に最新情報を共有することで生産効率を上げています。また、各拠点が高速道路に近い好立地に位置することも輸送効率アップに一役買っています。



夢前工場

工場建築面積	6,800㎡	2,057坪	塗装・製品ヤード面積	1,850㎡	560坪
1F事務所、2F厚生室延面積	930㎡	281坪	東側製品ヤード面積	1,130㎡	342坪
倉庫面積	253㎡	77坪	西側ステージ製品ヤード面積	2,110㎡	638坪
社員寮面積	145㎡	44坪	西側下部製品ヤード面積	9,753㎡	2,950坪
建物延面積 合計	8,128㎡	2,459坪	製品ヤード面積 合計	14,843㎡	4,490坪
			敷地面積	45,208㎡	13,675坪

今日を生きる企業の社会的責任として、正光は環境保護と地域に根ざした活動に、積極的に取り組んでいます。



鋼材リサイクル

解体工事で回収した鉄資源を鋼材へ再加工。
リサイクル資源として積極的に使用しています。



太陽光発電システム

工場で使用する電力の約1割を創出する鳥取工場のソーラーパネル。CO₂排出や石油消費の削減に貢献しています。



緑化活動

身近なところから緑化活動を実践。
鳥取工場では植樹したバラや藤、芝桜が四季を彩ります。

私たちに
できること



鳥取しゃんしゃん祭

鳥取市最大のお祭りである鳥取しゃんしゃん祭。名物の傘踊りに毎年参加しています。



献血活動

年2回、団体献血にご協力させていただいています。
2013年には日本赤十字社様より感謝状をいただきました。



◆ 社 是 ◆ 先 憂 後 楽

先に苦勞・苦難を体験したものは
後に楽がおとずれる

◆ 社 訓 ◆

精 忠 一途で忠義であるさま

精 魂 物事に打ち込む精神力

精 気 天地の気で好運を呼ぶ

精 緻 常にリスクに心掛ける

精 廉 潔白で私欲のないこと

◆ 銘正光の由来 ◆

室町時代、山城の達磨小路に住した刀鍛冶達磨正宗の刀の地肌は太板目、刃文は皆焼（みなし）交じり乱刃（みだれば）の名刀でした。達磨派二代目門人政光は、正光と改名して次世代に伝承されました。徳川幕府の天下統一で戦国時代は終結し、刀鍛冶は時代の流れとともに衰退を余儀なくされましたが、刀鍛冶の技は伝授されてきたのです。

丸尾一族は江戸時代中期（千七百年頃）、林業と農地開拓の盛んな当地・前之庄村に居住し、打刃物鍛冶として継承されてきました。歴代の高祖父・丸尾弥三吉、曾祖父・政太郎、先々代の正夫と屋号銘正光の生業（なりわい）は、現代に引き継がれて参りました。

銘正光の打刃物は、奥出雲の踏鞴（たたら）の玉鋼と六粟の千種鉄を用い、栗の木炭を鞴（ふいこ）で火をおこし、焼けた地金を鑿（う）がねで割込み、玉鋼を挟み込んで薬と粘土で巻き付けます。そして木炭の火力と炎の色具合で焼き上がりを調節します。

焼けた地金を鉄床にあげ、師匠の横座鉋と弟子の向鉋との相鉋で鍛接されます。鍛錬を繰り返すことで刃物の形態が出来上がり、刻印名を打ち込みます。銚を用いて刃を削り、荒砥石で研磨して荒仕上げをします。焼き入れは勘と技で行い、焼き色具合と湯の手加減次第で切れ味が決まります。青砥石で磨き上げた打刃物の切れ味は刀のごとく、昔（ふる）き人々から広く愛用され今日に語り継がれています。

