

会社概要

名称	株式会社アイタ工業
代表者	代表取締役社長 相田 吉則
資本金	3,400 万円
創立	昭和38年4月1日
登録関係	一般建設業許可：(般-28) 第 500034 号 二級建築士事務所：山形県知事登録 (2508) 第 2210 号 住宅瑕疵担保責任保険：「まもりすまい保険」(届出番号 21005139) 合法性木材認定登録：山形県木産協第 033 号 やまがたの木認定：やまがたセンター第 014 号
従業員数	16 名 (その他役員 3 名)
関連企業	相田建設株式会社
業務内容	● 木材の販売及び、製材・建築材・パルプ材及びチップ材の製造売買 ● 山形県産広葉樹取扱い ● プレカット事業 ● 土木建築請負業及び代理業並びに土木建築設計管理施行業 ● 建築用資材の売買並びに内装仕上工事 ● 山林及び立木の売買並びに植林事業

会社沿革

1959年(昭和34年)2月	相田建設有限会社設立
1963年(昭和38年)4月	木材部門を分離独立させ相田製材株式会社設立
1984年(昭和58年)1月	半自動プレカット工場稼働
1991年(平成3年)4月	株式会社アイタ工業に改称、より強力な企業体質づくりに力を注ぐ
1997年(平成9年)2月	全自動プレカット機械導入・稼働、本社工場
1998年(平成10年)4月	4軸モルター加工機導入・稼働、本社工場
2000年(平成12年)9月	柱加工機導入・稼働、本社工場
2006年(平成18年)8月	曲がり梁加工機導入・稼働、本社工場
2013年(平成25年)3月	資本金 3,400 万円に増資
2013年(平成25年)3月	横架材加工機導入、中田工場
2013年(平成25年)4月	現在、本社工場・中田工場 2 ラインにて加工機稼働
2017年(平成29年)3月	羽柄材カットソー機械導入
2019年(平成31年)4月	金物加工機械中田工場に増設

本社

〒992-0022 山形県米沢市花沢町2845番地
TEL.0238-23-1847 FAX.0238-23-1835
URL <https://www.aita-kouyouju.com>
E-mail aita2845@ms3.omn.ne.jp

プレカット部/建築部

〒992-0022 山形県米沢市花沢町2845番地
TEL.0238-23-1978 FAX.0238-23-1979
E-mail aita1978@ms3.omn.ne.jp

中田工場

〒992-0011 山形県米沢市中田町742番地1



地元生まれの、
木が生きる。
地元で育った木は、
木材になっても
同じ気候条件下で
生き続けてくれます。

AITA
KOHGYO

 株式会社 アイタ工業

国産無垢材加工例と特徴



床は鬼胡桃フローリング



床は山桜フローリング、腰壁は杉



天井は杉、床は桂材のフローリング



天井は杉、床は桂材のフローリング



床は鬼胡桃フローリング

栗 くり



用途：建築用土台・建材・家具材・器具材・枕木・杭木・船舶、車両用材など

優しく素朴な味わいを持つ栗は使い込めば使い込むほど深みのある色に変化します。固さや粘りがあり、水に強く耐久性に優れており、割れが少ないのが特徴です。

山桜 やまざくら



用途：家具・造作物・版木・楽器・細工物・庭木・公園樹

緻密で赤褐色、肌めが綺麗で好い香りがあり、耐水性が高く害虫にも強い山桜は、経年変化の体質を持ち合わせているため上品な味わいある色に変わる様子を楽しめます。

朴 ほお



用途：彫刻・版木・下駄・刀の鞘・まな板・製図板・ラケット・ピアノの鍵盤・太鼓のバチ

素朴な優しさがある朴は軽軟で加工が極めて容易な事から、版木や下駄の歯、家具などに用いられてきました。白木地で空目はあまり目立たない為、どんな空間にも溶け込みます。

無 ぶな



用途：曲木家具材、家具材、木製玩具

雄大で美しい姿から「森の女王」とも呼ばれ、水を蓄える力が強く、木目は淡く桃色がかった色味で上品で明るい雰囲気があり、硬く傷つきにくい性質があり、フローリング材としてもお勧めです。



床は鬼胡桃フローリング、腰壁は杉



桂材の壁



米沢産杉材ベンチ

桂 かつら



用途：木彫り・仏像・鎌倉彫・家具材・将棋盤・囲碁盤・楽器・鉛筆・壁材・床材

香りがよく、耐久性に優れています。比較的柔らかくて素直な事から彫り物はじめ幅広く利用されてきました。赤みがかった緋色の桂は緋桂と呼ばれ、優良材として特に重宝されています。

胡桃 くるみ



用途：家具・彫刻・銃砲の台座・床材・壁材

触れた際の感触が心地よく、国産の胡桃は色味淡く落ち着いた材色になり、衝撃を吸収してくれる材質、粘度、粘りを持ちます。木材の狂いが少ない事から多様されています。



桂材の壁



檜(ナラ)の一枚木テーブルと各種国産材の椅子

檜 なら



用途：曲木家具材、家具材、内装材、建具材、イス、床材、器具材、車両材、洋酒樽、化粧用単板

重厚で木目は比較的荒く、美しく重厚感があります。硬く傷がつきにくく、耐久性や耐水性にも優れているため床材として多く使用されています。他に建築用造作材や家具にも使用されています。

桐 きり



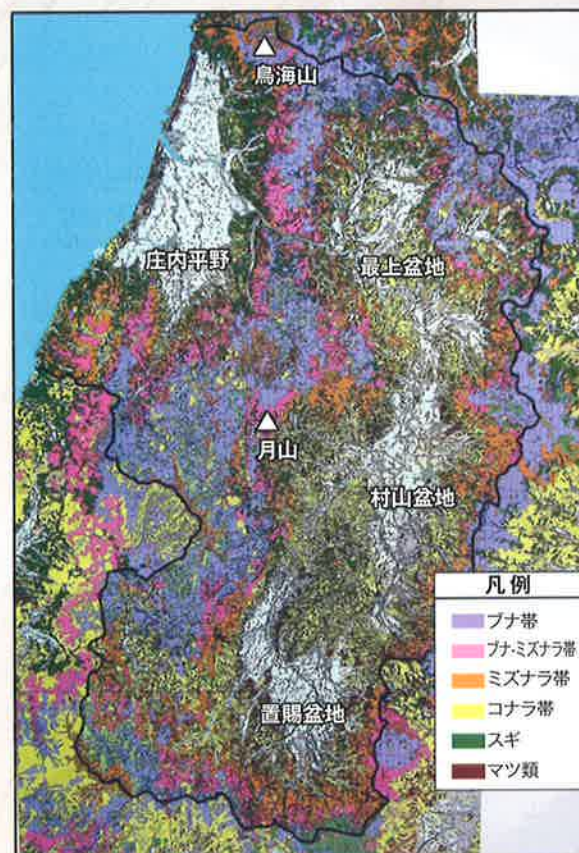
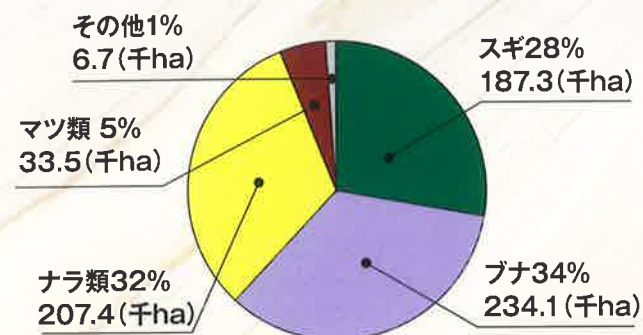
用途：家具材、木製玩具、琴、木箱

湿気に強く耐火性に優れています。柔らかく、弾力性があり、肌触りも良いため、裸足で履く下駄の材料としても好まれ、他に箆や、壁材としても使用されてきました。

ブナ林面積日本一の山形県

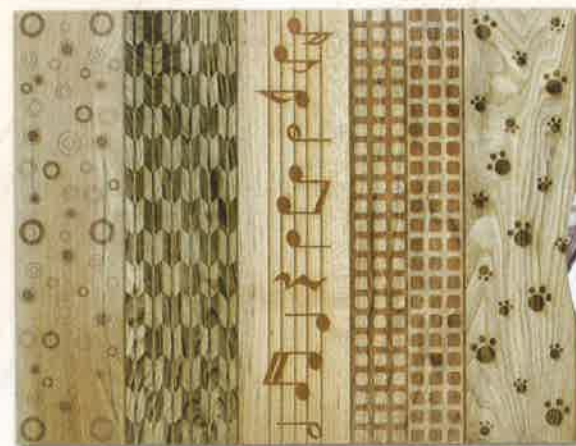
山形県の主要樹種別面積比率

山形県のブナの森林面積は約15万haで、山形県の森林面積の約22%を占めており、天然のブナ林では日本一の面積を誇っています。



オプションオリジナル床材のご提案

安全安心の滑りにくい床材

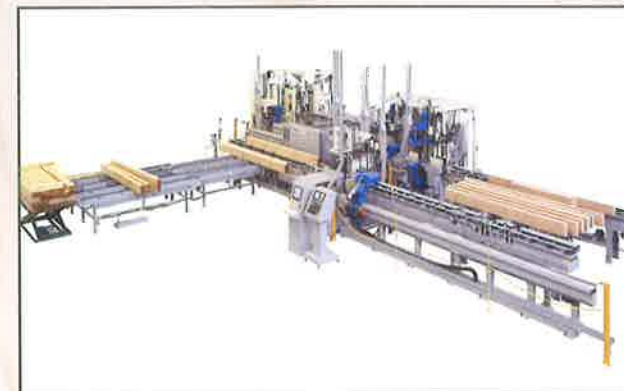


あなたの好きなデザインでお部屋を彩りましょう

寝転んだり座ったり、私たちの住まいで身近に感じる床は、一番気を付けたい場所でもあります。素足で感じる自然素材、快適な生活を送るために、国産無垢材の温もりを感じてみませんか。床に凹凸の加工を施すことで、滑りにくく、小さな子供からお年寄りまで安心して暮らせる床材となっております。

各種加工設備

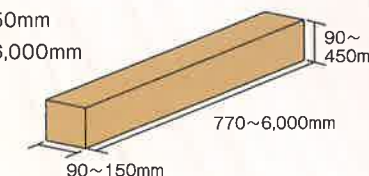
横架材加工機 AZF-500U



横架材に特化した、高性能、時短のプレカットマシン

加工材：桧、米松、杉、米桐、米ヒバ、集成材などの構造材（丸太は除く）

加工材寸法：幅 90~150mm
高さ 90~450mm
長さ 770~6,000mm

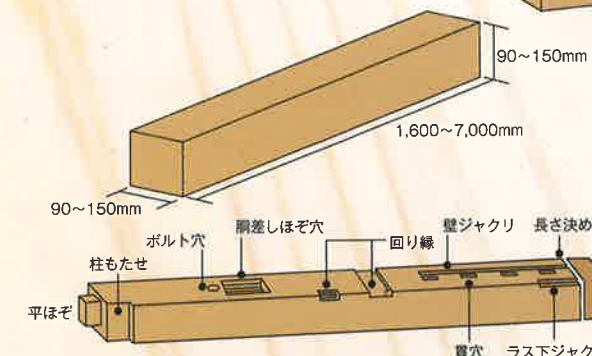


柱専用加工機 AZ-1000H



2本同時に高品質な加工ができる柱材加工ライン

加工材寸法：幅 90~150mm
高さ 90~150mm
長さ 1,600~7,000mm



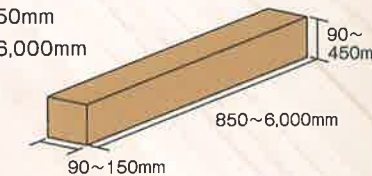
横架材・柱材兼用加工機 AZH-500BN



横架材と柱材に対応するハイブリットプレカットマシン

加工材：桧、米松、杉、米桐、米ヒバ、集成材などの構造材（丸太は除く）

加工材寸法：幅 90~150mm
高さ 90~450mm
長さ 850~6,000mm



曲がり梁加工機 AZ-MK1-600



5軸制御の主軸と16本の工具をストックできるATCシステムで曲り梁はもちろん登り梁・斜め梁・合掌の切削が可能

※Automatic Tool Changer (NC工作機械の自動工具交換装置)

加工材：桧、米松、杉、米桐、米ヒバ、集成材などの曲り梁及び構造材

加工材寸法：幅 90~600mm
高さ 90~600mm
長さ 1,500~7,000mm



一棟一棟にお応えする、アイタ工業のプレカットテクノロジー

加工精度が均一化され、厳しく品質管理された、耐久性の優れた部材(乾燥材・集成材)を現地で組み立てることにより、「高性能・高品質住宅」が「低コスト」でできるシステムです。

プレカットテクノロジーの特徴

住宅の高品質化

CAD/CAM による高精度プレカット加工により、仕口・継手の精度、強度をさらに高め、誤差のない仕上がりを可能にします。現場での手加工による品質のばらつきを解消し、住宅の品質を高め、より耐久性の高い住宅とすることができます。また、乾燥材・集成材を使用することにより、更に品質が向上します。

施工の合理化 工期の短縮化

最新設備の導入により、システム化された工場で一貫生産されるカット材により、上棟までの段取りや加工が不要になり、全体工期の短縮になります。

自由な設計に対応

各種モジュール、大壁、真壁、梁せいの違い、間崩の条件に対応できます。自由設計にコンピュータを使用し、あらゆるニーズに応えるものです。

現場での廃材の減少

構造材・羽柄材などのカット材を工場生産し供給することで、現場での廃材を大幅に削減できます。また、廃材の処理などに手間もかかりません。

トータルコストの引き下げ

工期短縮、現場廃材の大幅な減少、構造体の高品質、工事の安全性向上など様々な点で、住宅生産コストを引き下げることができます。

木造軸組住宅だから増改築が容易

木造軸組住宅ですから、従来と同様に増改築にも対応できます。

プレカットテクノロジーの流れ

最新技術を駆使した一貫生産

プレカットシステムは、建築図面をCAD/CAMに入力することから始まります。そして一棟の家に必要な木材の数量、サイズ、加工箇所やカット形状をインプットし、材料調達・乾燥・プレカット加工・図面

との適合性を確認します。すなわち、これまで熟練した大工さんが必要とされた木材住宅の構造材の継手部分(刻み作業)を、コンピュータ制御により、迅速かつ高精度で仕上げることです。



データ入力

CAD/CAM を使用し、プレカット加工データを作成します。(3台)



打合せ

一棟の家に必要な木材の数量、サイズ、加工箇所やカット形状をインプットし、材料調達・乾燥・プレカット加工・図面との適合性をお客様と確認します。



置賜産材を調達

木造住宅を建築するうえで使用木材はもっとも大切なものです。当社では、厳しい検査に合格した置賜産材を、主に提供しています。



乾燥

水分を多く含んだ木材は必ずヒズミ・ネジレが生じます。木材専用の乾燥機で約半月、時間をかけて乾燥させることによって、強度を増し、品質を安定させます。



材料木取り

最も神経を配るのが使用木材の材質。十分に乾燥させ、加工前に1本1本プロの目で木材を厳しくチェック。当社では、長年の経験を持つプロが入念な選木を担当しています。



プレカット加工

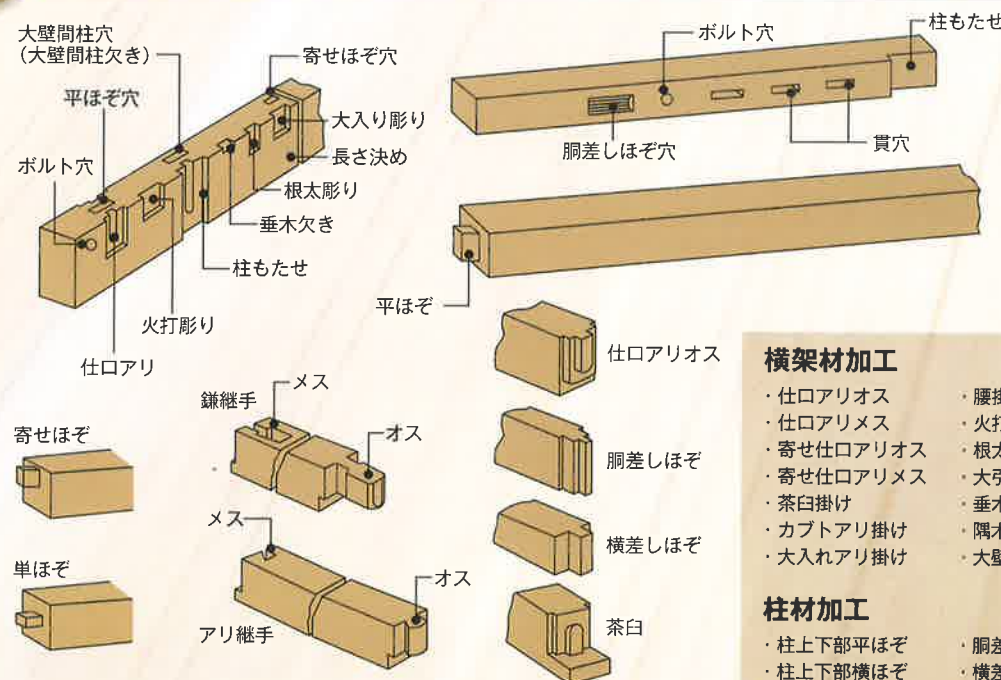
データをもとに、コンピュータ制御による自動化ラインで加工を行います。



検査・出荷

長さ・加工・形状の図面との適合性、配置図図面番号の確認をし、出荷します。

各種加工内容



横架材加工

- ・仕口アリオス
- ・仕口アリメス
- ・寄せ仕口アリオス
- ・寄せ仕口アリメス
- ・茶白掛け
- ・カブトアリ掛け
- ・大入れアリ掛け
- ・腰掛継ぎ
- ・火打彫
- ・根太彫
- ・大引彫
- ・垂木欠き
- ・隅木欠き
- ・大壁間柱欠き
- ・真壁間柱欠き
- ・胴差し
- ・横差し
- ・筋違彫
- ・柱用ほぞ穴
- ・ボルト穴

柱材加工

- ・柱上下部平ほぞ
- ・柱上下部横ほぞ
- ・束上下部ほぞ
- ・柱もたせ
- ・胴差し穴
- ・横差し穴
- ・貫穴

使用箇所

