

安

全

GEOSTR

橋本工場

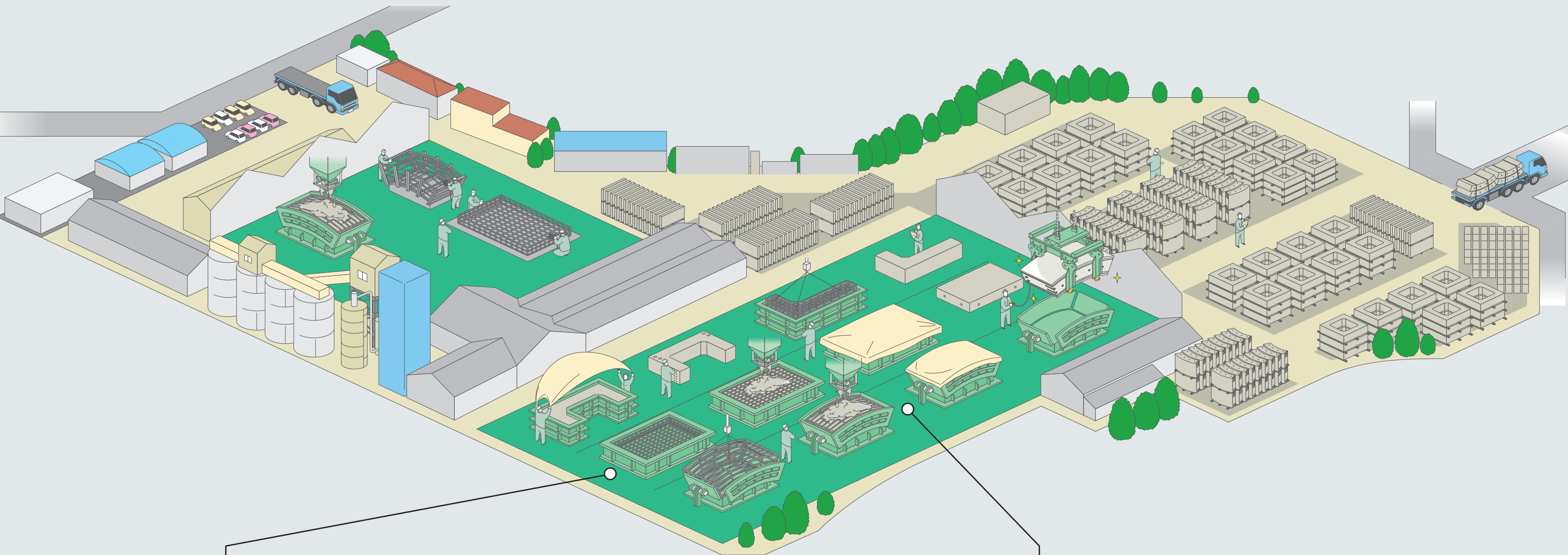
重量 2750kg

17.4



高野山の麓から。 信頼の製品で、関西の 発展を支える。

和歌山県北東部、世界遺産高野山の麓に位置する工場。市内中央には紀の川も流れる豊かな山河の自然を活かし、良質な製品を製造しています。和歌山県工業化政策の県東地区誘致第一号企業として、昭和37年に操業を開始。以来、関西地区のコンクリート製品の需要に応えるべく、多様な製品の製造に取り組んでいます。



7.5トン+7.5トンクレーン

2つのクレーンが連携して重量物を安全に吊り上げ・搬送する装置。プレキャスト工場内で大型製品や資材を取り扱う際の、安定性と効率を高めます。



生産自由度の高い第2工場

土間型の広い作業エリアを活かし、多様な製品形状やサイズに柔軟に対応できる型枠設備と生産ラインを備えています。これにより、製造の切り替えやカスタマイズを迅速に行うことが可能となります。



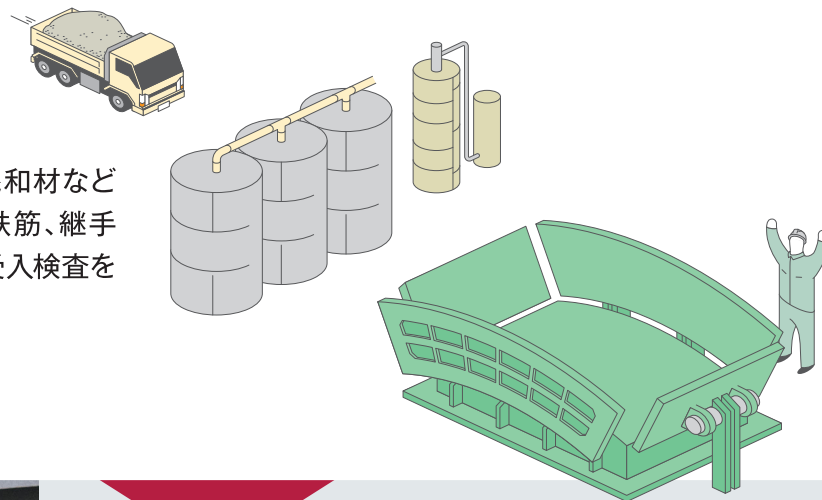
鉄筋コンクリート製品 出荷までの工程

トンネルや水路の内壁として、社会の足元を支えるセグメントなどの鉄筋コンクリート製品。ここでは、コンクリートを型枠に流し込み、製品が出来上がるまでの詳しい工程をご紹介します。

01

材料受入

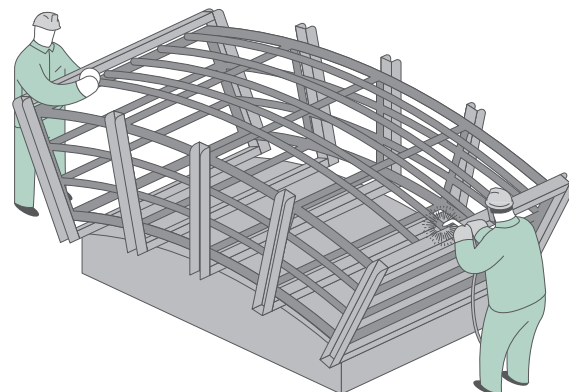
型枠やセメント・骨材・混和材などのコンクリート原材料、鉄筋、継手などの金物類を搬入し、受入検査を行います。



02

鉄筋加工

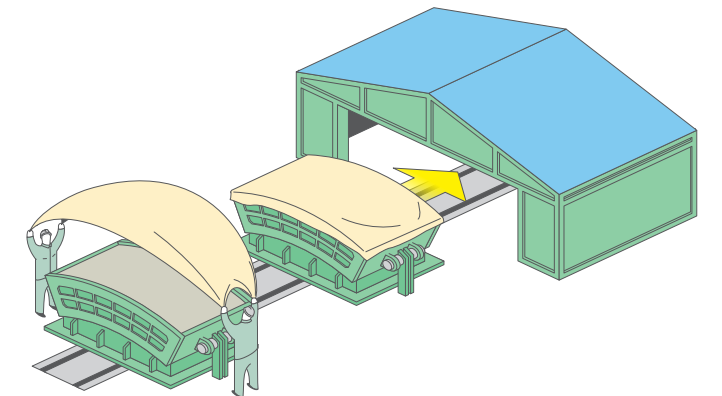
鉄筋を切断し、製品形状に合わせた曲げ加工を行います。専用の組み立て台を用いることで、精度高く鉄筋かごを組み上げることができます。



05

仕上げ／養生

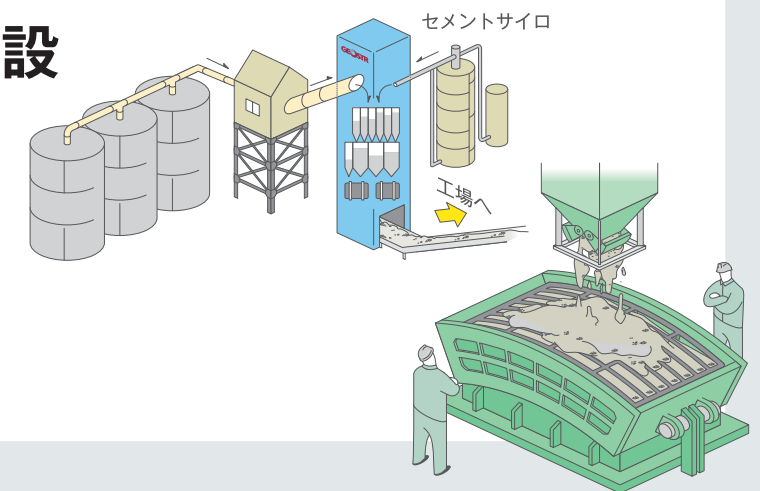
固まる前のコンクリートの表面を金ゴテで平滑にし、製品の寸法を均一に揃えます。仕上げ後、製品の種類に応じて適切な養生を行うことでコンクリートの品質を高めます。



04

コンクリート混練／打設

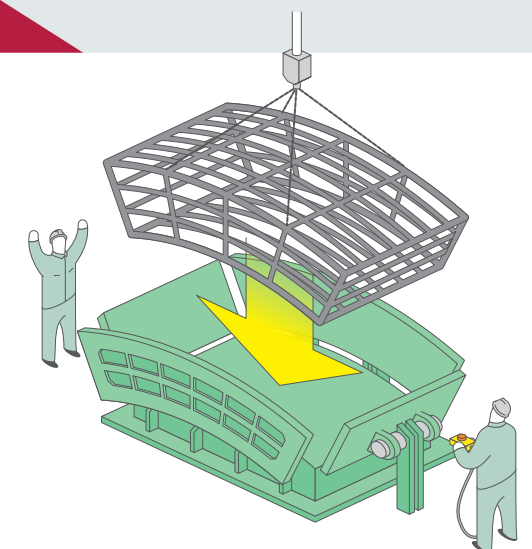
バッチャープラントにてコンクリート原材料を計量し、ミキサーで練り混ぜます。練り上がったコンクリートを型枠内へ投入し、テーブルバイブレーター等で振動を与えることで締め固めていきます。



03

型組

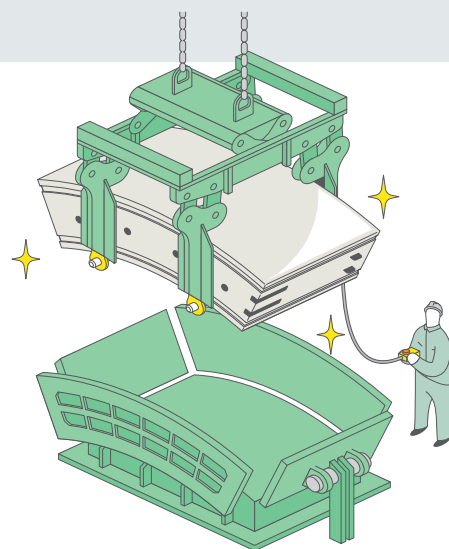
鉄筋かごを型枠内にセットします。所定の位置に鉄筋かごを固定するために、スペーサーを配置します。さらに、連結のための部品類を型枠内に取り付けます。



06

脱型

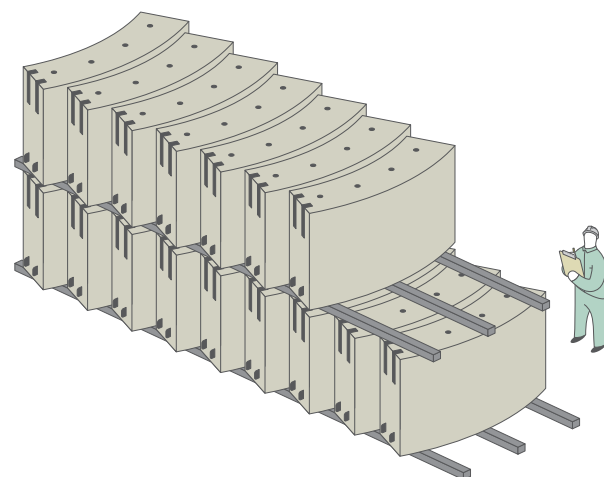
コンクリートが所定の強度に達していることを確認してから、型枠の側面を開放し、製品を吊り上げます。



07

保管

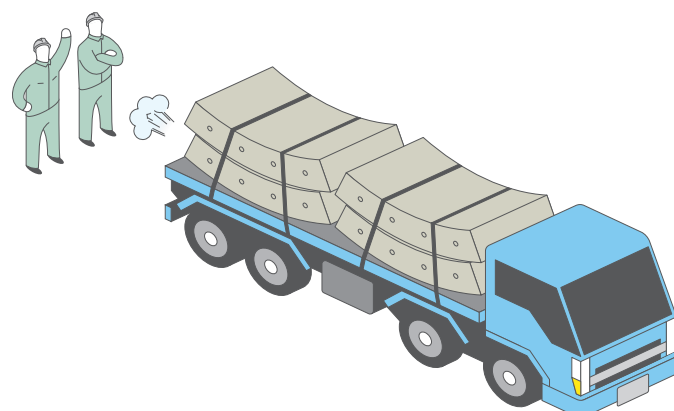
出荷までの期間はストックヤードにて保管します。保管中は製品種類に応じてシート養生や水中養生を行います。また、製品の強さを確認するための性能確認試験も行います。



08

出荷

現場での組み立て順番に応じて出荷を行います。確実な荷締めで、安定した輸送を実現します。



Products manufactured at the Hashimoto Factory

橋本工場で製造している製品

大断面用RCセグメント

シールド工法で使う鉄筋コンクリート製のトンネルの壁部材。経済性に優れており、小口径～大口径に至るまで幅広く採用されています。近年では標準を大きく超える14m超の断面にも適用され、当社でも大断面製品の製造実績が増えています。



合成セグメント

鋼材を組み合わせて外殻を形成し、その内側にコンクリートを充填し一体化した、高強度・高品質（高止水性能）のセグメント。当工場では、茨城工場で製造した鋼殻の内面に、コンクリートの打設を行っています。



工場の沿革

History of the factory

1962年 12月	第1工場操業開始
1963年 5月	第2工場操業開始
1976年 11月	日本下水道協会工場認定 <下水道用コンクリート系セグメント>
2003年 9月	ISO 9001認証取得
2013年 11月	JIS A 5372認証取得 <擁壁類:鉄筋コンクリート矢板>
2020年 4月	RPCA工場認証取得(Ⅱ群・Ⅲ群:カルバート)
2022年 4月	RPCA工場認証取得(Ⅱ群:擁壁)

アクセス

Access

〒648-0012 和歌山県橋本市隅田町芋生86

電車をご利用の場合

- ☐ 南海電鉄高野線 橋本駅下車後、タクシーにて約15分
- ☐ JR和歌山線 隅田駅下車後、徒歩にて約7分

お車をご利用の場合

- ☐ 京奈和自動車道 橋本東ICより約3分

HP



採用ページ

