

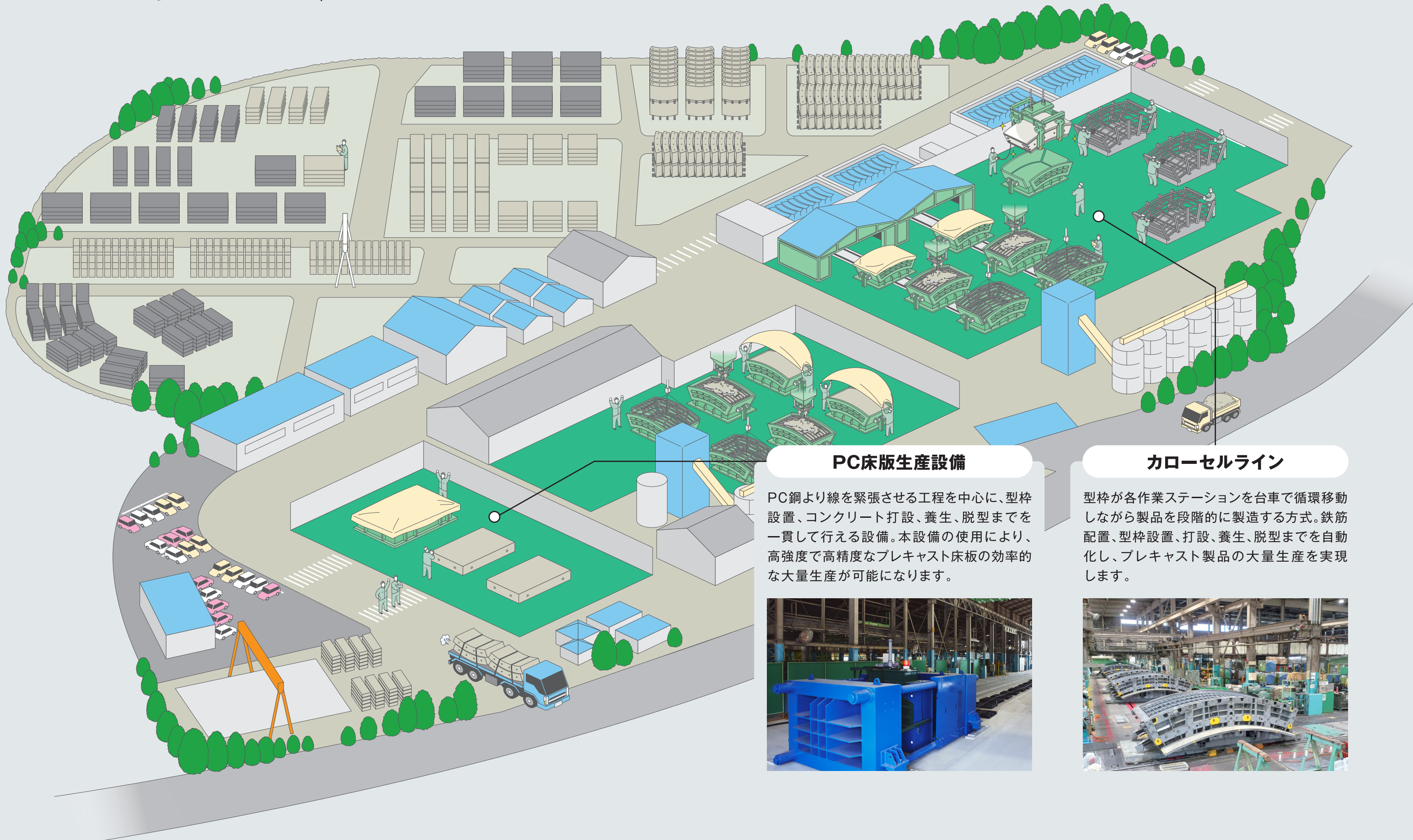
An aerial photograph of the GEOSTR Higashi-Matsuyama Plant. The facility consists of several large industrial buildings with white and blue roofs, surrounded by parking lots filled with cars and trucks. To the left, there are large stacks of white and black bags, likely containing cement or other construction materials. The plant is situated in a rural area with fields and some residential buildings in the background. A road runs along the right side of the plant. The sky is overcast.

GEOSTR

東松山工場

当社最大規模。秩父の恵み から多彩な製品を。

総敷地面積約170,000㎡、22万t/年の生産能力を誇る、当社最大の工場。大型セグメントや分割式の大型カルバート、PC床版といった、大小多種多様な製品の製造が可能のほか、国内有数の大型セグメントの実験設備も備えています。古くからセメント業や骨材採掘業が盛んな秩父地域にほど近く、秩父の良質な材料を使用したコンクリート製品を製造しています。



PC床版生産設備

PC鋼より線を緊張させる工程を中心に、型枠設置、コンクリート打設、養生、脱型までを一貫して行える設備。本設備の使用により、高強度で高精度なプレキャスト床板の効率的な大量生産が可能になります。



カローセルライン

型枠が各作業ステーションを台車で循環移動しながら製品を段階的に製造する方式。鉄筋配置、型枠設置、打設、養生、脱型までを自動化し、プレキャスト製品の大量生産を実現します。



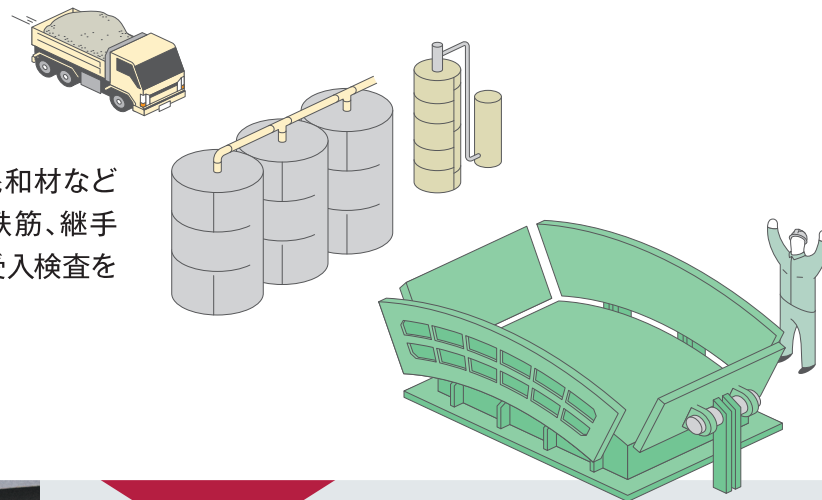
鉄筋コンクリート製品 出荷までの工程

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

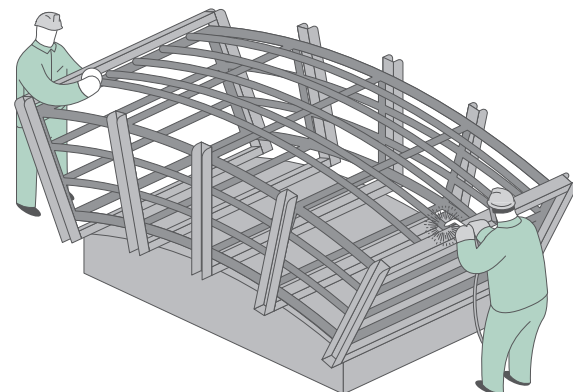
型枠やセメント・骨材・混和材などのコンクリート原材料、鉄筋、継手などの金物類を搬入し、受入検査を行います。



02

鉄筋加工

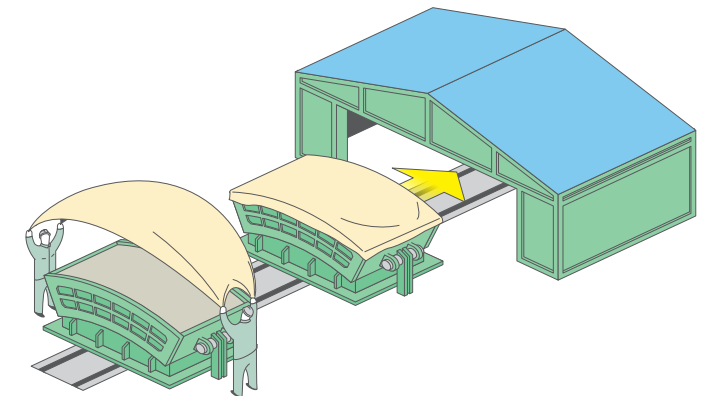
鉄筋を切断し、製品形状に合わせた曲げ加工を行います。専用の組み立て台を用いることで、精度高く鉄筋かごを組み上げることができます。



05

仕上げ／養生

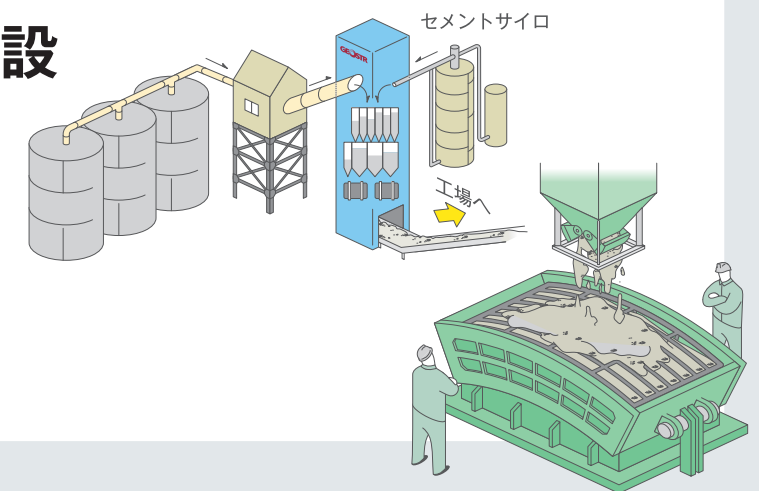
固まる前のコンクリートの表面を金ゴテで平滑にし、製品の寸法を均一に揃えます。仕上げ後、製品の種類に応じて適切な養生を行うことでコンクリートの品質を高めます。



04

コンクリート混練／打設

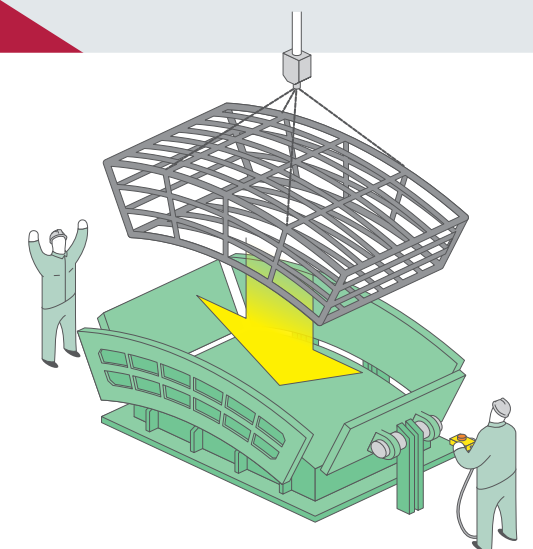
バッチャープラントにてコンクリート原材料を計量し、ミキサーで練り混ぜます。練り上がったコンクリートを型枠内へ投入し、テーブルバイブレーター等で振動を与えることで締め固めていきます。



03

型組

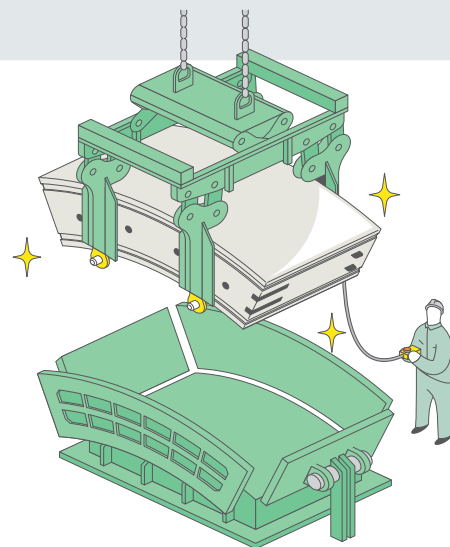
鉄筋かごを型枠内にセットします。所定の位置に鉄筋かごを固定するために、スペーサーを配置します。さらに、連結のための部品類を型枠内に取り付けます。



06

脱型

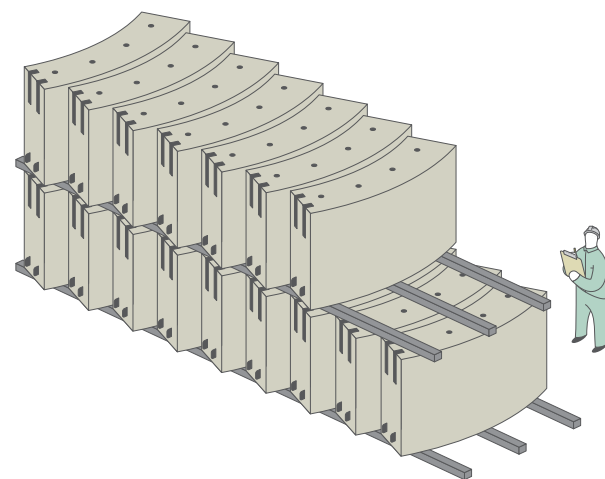
コンクリートが所定の強度に達していることを確認してから、型枠の側面を開放し、製品を吊り上げます。



07

保管

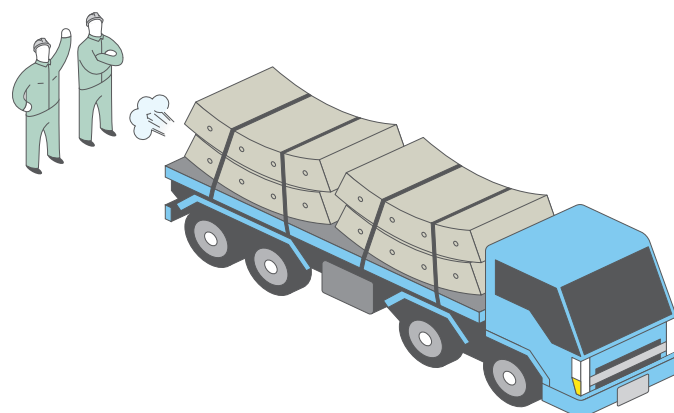
出荷までの期間はストックヤードにて保管します。保管中は製品種類に応じてシート養生や水中養生を行います。また、製品の強さを確認するための性能確認試験も行います。



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 Higashimatsuyama Factory

東松山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

1965年 11月	第1工場操業開始
1970年 7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>
1982年 12月	実物実験棟完成
1992年 11月	第3工場操業開始
2003年 3月	ISO 9001認証取得
2025年 4月	RPCA工場認証取得(Ⅲ群:カルバート)
2025年 10月	プレストレストコンクリート床版生産設備 操業開始 JIS A 5373認証取得 <Ⅱ類 橋りょう類:道路橋用プレキャスト床版>

アクセス

Access

〒355-0001 埼玉県東松山市岡字膳棚1871

公共交通機関をご利用の場合

- ☐ JR高崎線 熊谷駅下車後、国際十王交通バス東松山駅行にて
森林公園北口入口バス停下車
- ☐ 東武東上線 東松山駅下車後、国際十王交通バス熊谷駅行にて
森林公園北口入口バス停下車

お車をご利用の場合

- ☐ 関越道東松山ICを降りて県道47号を約2.5km直進。羽尾(南)
交差点を右折しそのまま県道47号を約2.0km。市の川小(西)交差
点を左折して県道391号に入り約5.5km。上岡交差点を左折し
国道407号に入り約1.0km。

HP



採用ページ



NIPPON STEEL



ジオスター