

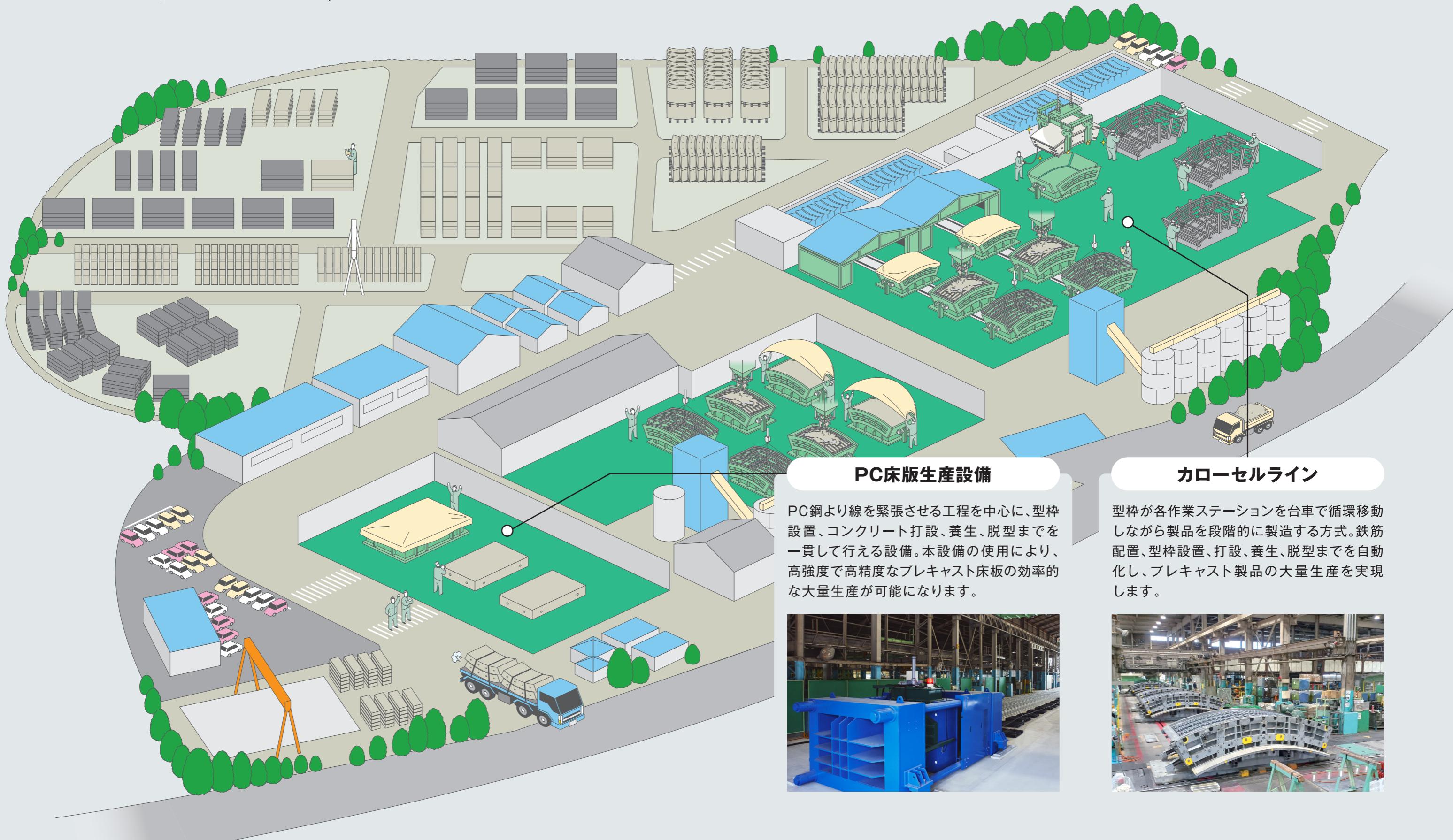


GEOSTR

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170,000m²、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なほか、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。



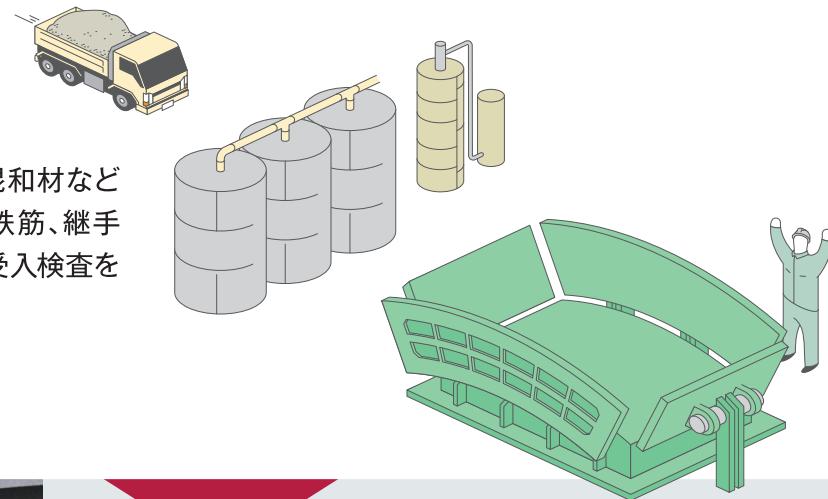
鉄筋コンクリート製品 出荷までの工程

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。



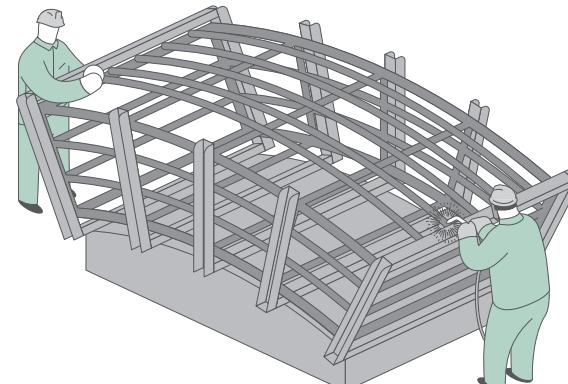
01 材料受入

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

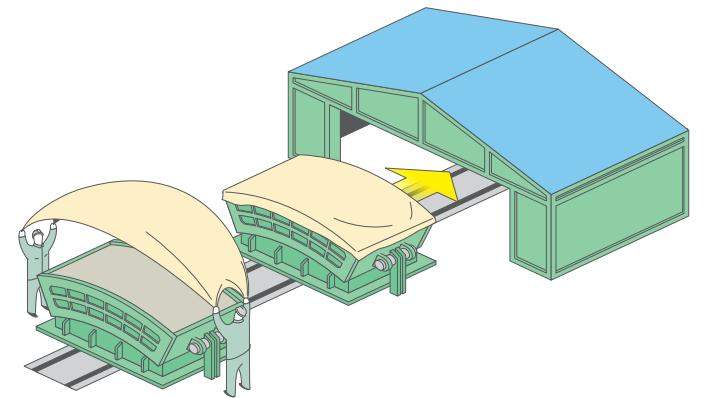
鉄筋を切断し、製品形状に合わせた曲げ加工を行います。専用の組み立て台を用いることで、精度高く鉄筋かごを組み上げることができます。



05

仕上げ／養生

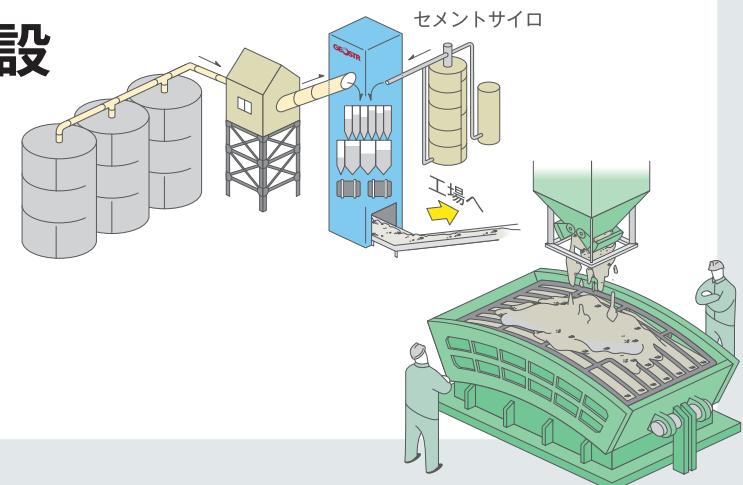
固まる前のコンクリートの表面を金ゴテで平滑にし、製品の寸法を均一に揃えます。仕上げ後、製品の種類に応じて適切な養生を行うことでコンクリートの品質を高めます。



04

コンクリート混練／打設

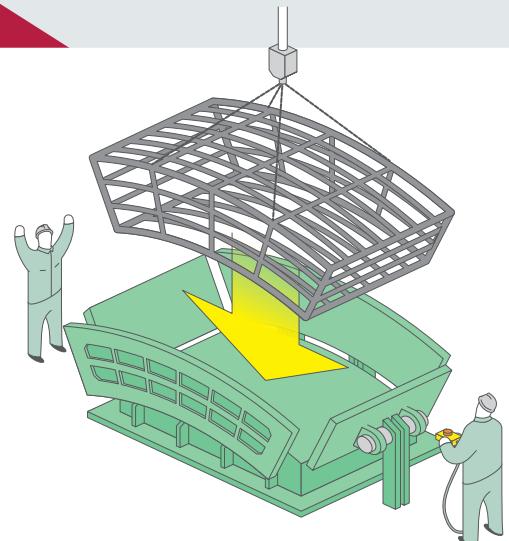
バッチャープラントにてコンクリート原材料を計量し、ミキサーで練り混ぜます。練り上がったコンクリートを型枠内へ投入し、テーブルバイブレーター等で振動を与えることで締め固めていきます。



03

型組

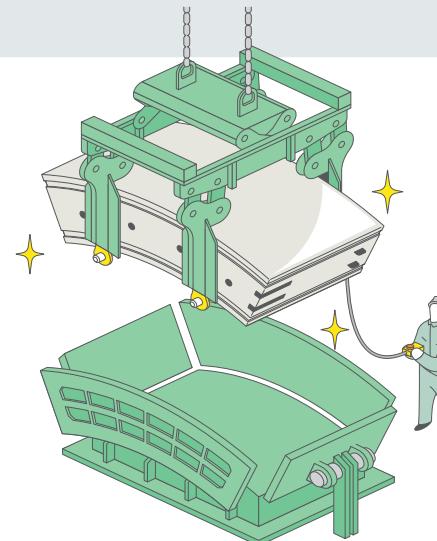
鉄筋かごを型枠内にセットします。所定の位置に鉄筋かごを固定するために、スペーサーを配置します。さらに、連結のための部品類を型枠内に取り付けます。



06

脱型

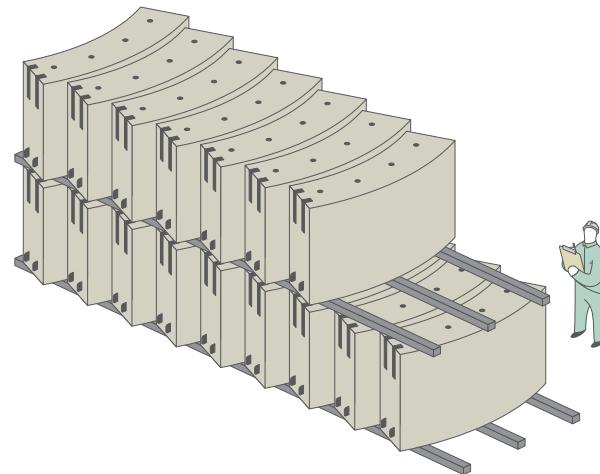
コンクリートが所定の強度に達していることを確認してから、型枠の側面を開放し、製品を吊り上げます。



07

保管

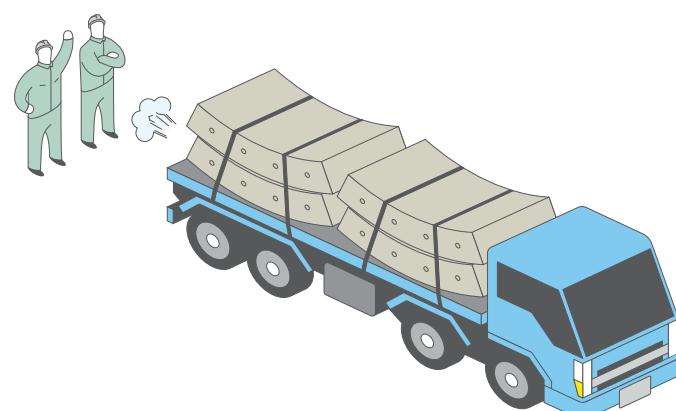
出荷までの期間はストックヤードにて保管します。保管中は製品種類に応じてシート養生や水中養生を行います。また、製品の強さを確認するための性能確認試験も行います。



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。経済性に優れています。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

