

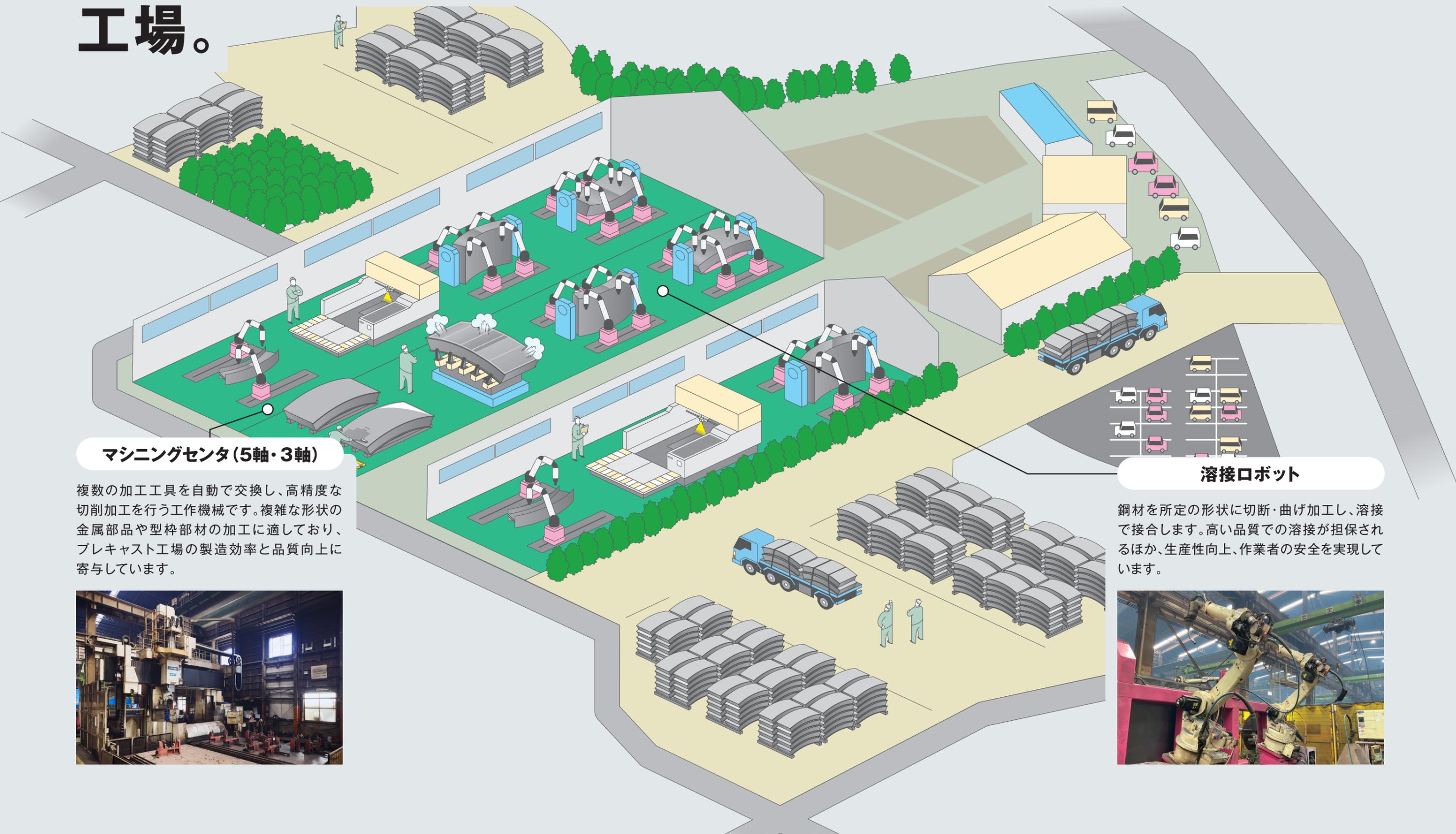


GEOSTR

茨城工場

「型」を茨城から全国に。 当社唯一の鋼製製品製造 工場。

茨城県の南部、首都東京より60km圏に位置しながら、広大な水田地帯や、霞ヶ浦、利根川などの水辺に恵まれたのどかな環境にある本工場。当社唯一の鋼製製品加工工場として、コンクリート中詰め合成セグメント用鋼殻を全国へ供給しています。国内有数の大型5軸マシニングセンタを保有し、大型の立体構造物の機械加工が可能。大型の鋼殻のほか、防災商品として土石流・流木捕捉用の鋼製スリットダムを受託製造も行っています。



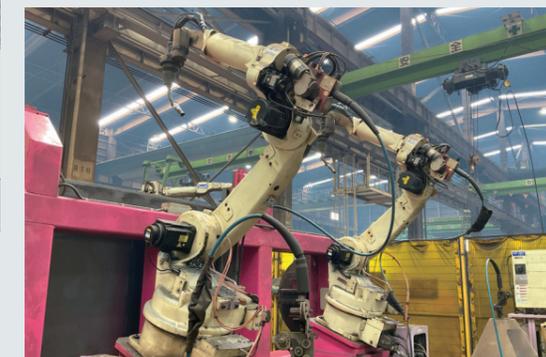
マシニングセンタ(5軸・3軸)

複数の加工工具を自動で交換し、高精度な切削加工を行う工作機械です。複雑な形状の金属部品や型枠部材の加工に適しており、プレキャスト工場の製造効率と品質向上に寄与しています。



溶接ロボット

鋼材を所定の形状に切断・曲げ加工し、溶接で接合します。高い品質での溶接が担保されるほか、生産性向上、作業者の安全を実現しています。

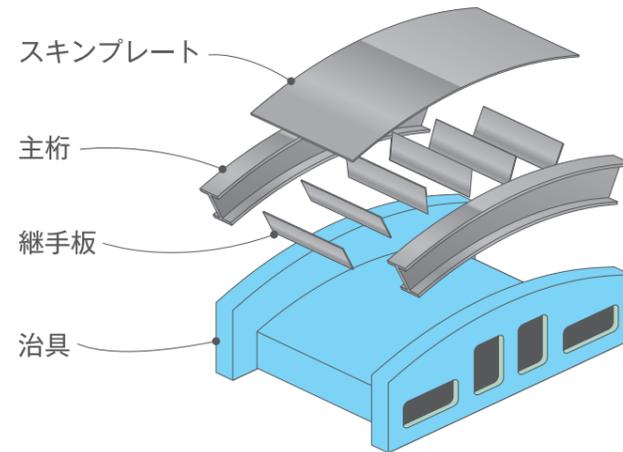


NMセグメント 鋼殻製造の工程

地下深くに築かれるトンネルには、高い強度と耐久性が求められます。当社が製造するNMセグメントは、鋼殻とコンクリートを組み合わせることにより、優れた止水性と耐荷能力を実現しています。本工場では、セグメントの枠となる「鋼殻」の製造を担当。その製造の工程をご紹介します。

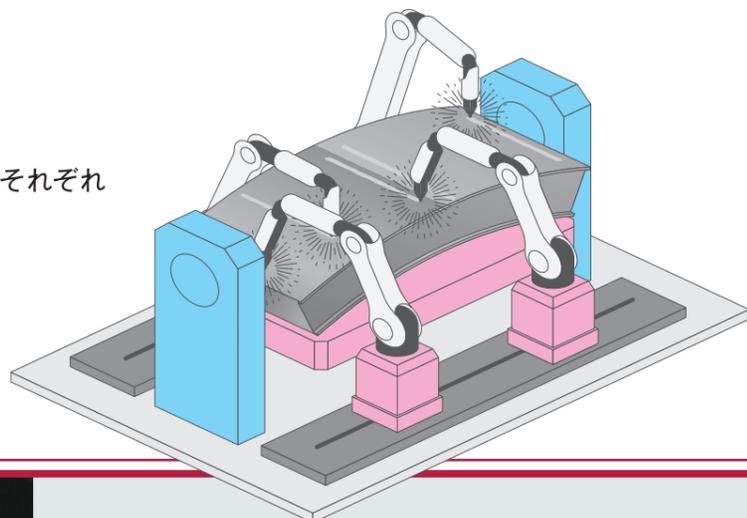
01 大組

材料となる主桁、継手板、スキンプレート等を仮組み、製品の枠組みとなる鋼殻の形状を作ります。



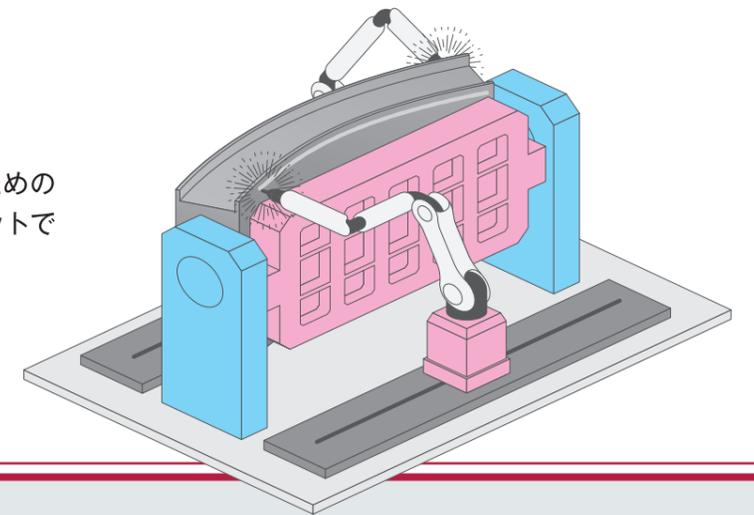
02 鋼殻の溶接

ロボットアームによって、それぞれの部材間を溶接します。



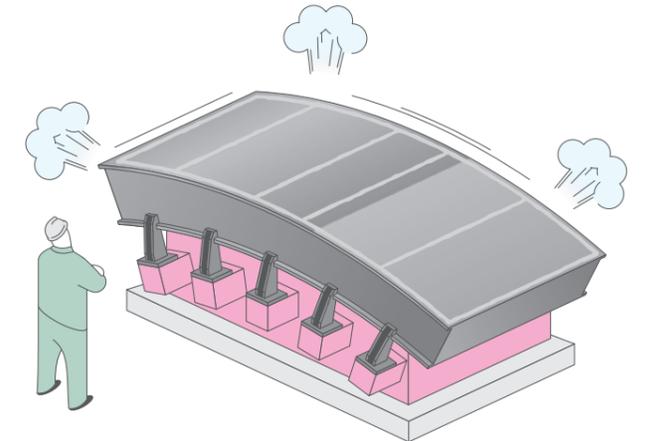
05 金物取付・溶接

鋼殻に製品同士をジョイントするための金物、「継手」を取り付け、ロボットで溶接します。



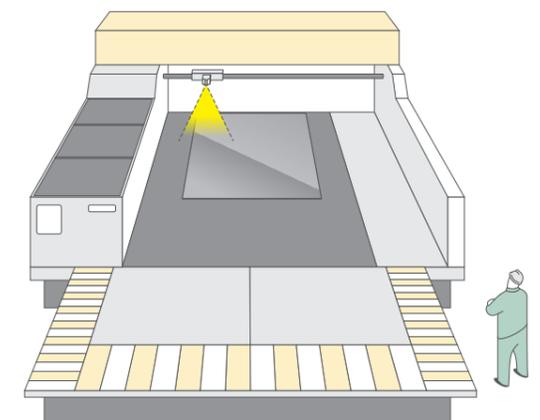
04 水密検査

鋼殻に穴がないかを確認するため、検査装置に鋼殻を設置し、溶接部に石鹼水を吹きかけます。装置から空気を出して所定の圧力を加えた際に、泡が出てくると、欠陥があるサインです。



03 形状検査

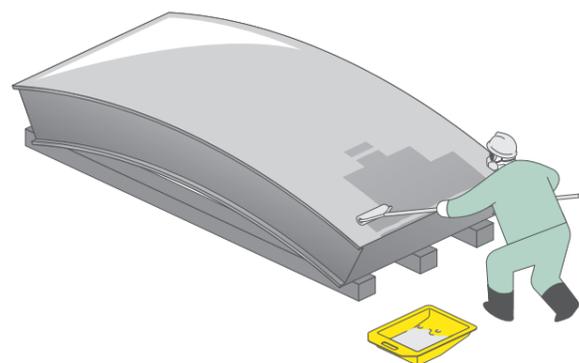
形状検査装置に溶接後の鋼殻を設置すると、幅・弧長等の寸法を自動で計測することができます。



06

塗装

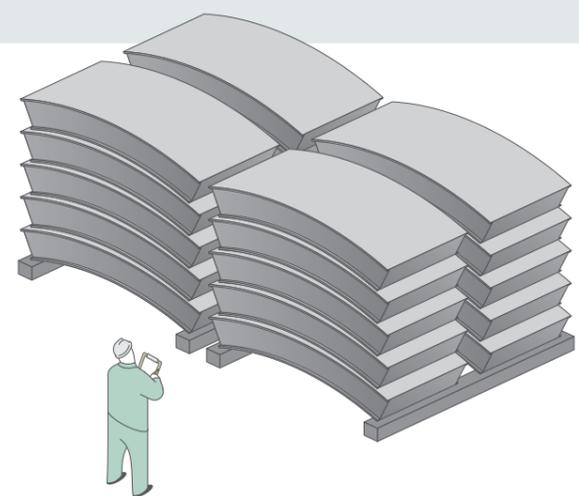
完成した鋼殻に錆を防ぐための塗装を施します。



07

保管

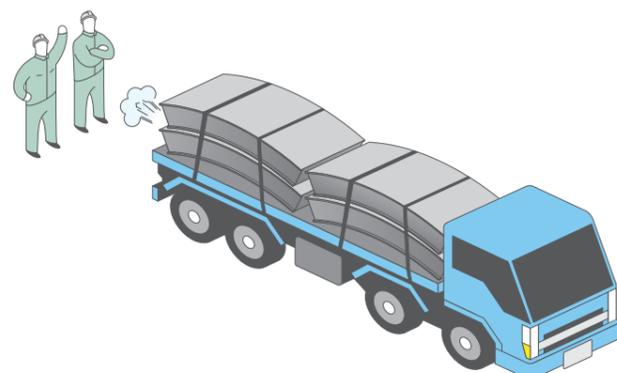
コンクリート打設工場のスケジュールに基づいて、鋼殻を出荷するまでの間、工場内のヤードに山積み保管します。



08

コンクリート 打設工場へ出荷

ヤードから製品を集め、リング単位に揃えたのち出荷。コンクリート打設工場にてコンクリートを詰めることで製品が完成します。



Products manufactured at the Ibaraki Factory

茨城工場で製造している製品

合成セグメント、 ST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。コンクリートを中詰めする前の鋼殻を当工場で製造しています。



スリット格子型

鋼管を縦横に配置した構造で、台風・集中豪雨で発生した土石流（巨礫・土砂・流木）を捕捉する防災設備。山間部下流域の人命・財産を保護するため全国各地に多数設置されています。



工場の沿革

History of the factory

1994年 4月	東京エコン建鉄株式会社茨城事業所開設
1994年 7月	操業開始(江戸崎・白井工場を併合)
1996年 5月	NMセグメント本格生産開始
2009年 5月	ISO 9001認証取得

アクセス

Access

〒300-0626 茨城県稲敷市甘田1465番地

電車をご利用の場合

JR成田線下総神崎駅下車 タクシーで15分

お車をご利用の場合

- 稲敷東ICルート 稲敷東ICで料金所を降りて右折し直進、一つ目の信号を右折し約5km、幸田交差点を左折、一つ目の信号の下阿波交差点を右折し、工業団地北 交差点を直進し約1km。
- 神崎ICルート 東関東自動車道を大栄JCTで圏央道つくば方面に向かい、神崎ICで料金所を降りる。直進しT字路を右折、利根川を左に見て川沿いを約2km下り、神崎大橋際交差点を左折し利根川を渡る。直進してつきあたりのT字路を右折、筑波東部工業団地の看板を左折し、一つ目の工業団地北交差点を右折して約1km。

HP



採用ページ

