工　場　概　要

会社概要	会社名・工場名	有限会社　廣嶋建材店　関越生コン工場		
	工場所在地	〒350-2211　埼玉県鶴ヶ島市脚折町5丁目3番43号		
	電話番号	TEL　049-285-5100　　FAX　049-285-2390		
	ＵＲＬ	http://hiroshima-kenzai.co.jp		
	代表取締役	廣嶋　正夫	工場長	岡部　圭申
	操業月日	昭和54年10月	資本金	1600万円
	JIS認証月日	2008年7月16日	JIS認証機関 認証番号・区分	（一財）日本建築総合試験所GB0308082 普通コンクリート・高強度コンクリート
	大臣認定月日	2017年6月16日 2017年6月16日	大臣認定番号	MCON-3755(砂岩) MCON-3756(石灰)
	関連会社	廣嶋産業　株式会社	従業員	50　名
	所属協同組合 ＵＲＬ	埼玉県北部生ｺﾝｸﾘｰﾄ協同組合 https://www.saihoku-namacon.jp	工場敷地面積	9000　㎡
原材料	セメント	①太平洋ｾﾒﾝﾄ㈱：普通（N）・早強（H）・高炉B種（BB）・中庸熱（M）・低熱（L） ②住友大阪セメント㈱：普通（N）		
	細骨材	①陸砂：埼玉県熊谷市　②陸砂：埼玉県川越市　③川砂：茨城県北相馬郡利根町		
	粗骨材	①砕石2005：埼玉県熊谷市　②砂利20mm：埼玉県熊谷市 ③石灰砕石2005：埼玉県秩父郡横瀬町		
	水	①地下水　②上澄水		
	化学混和剤	①AE減水剤　②高性能AE減水剤　③AE剤		
製造設備・能力	操作盤	光洋機械産業(株)	操作方法	コンピュータ制御方式
	ミキサ	光洋機械産業(株)	ミキサ種別	二軸強制練りミキサ
	ミキサ能力	6.00　m^3/バッチ	公称能力：360 m^3/h　生産能力：250 m^3/h	
	貯蔵設備　セメント	N：350tサイロ×1基、 H：100tサイロ×1基、 BB：200tサイロ×1基、 M：200tサイロ×1基 L：200tサイロ×1基、 N：150tサイロ×1基		
	貯蔵設備　細骨材	コルゲートサイロ：900t×3基		
	貯蔵設備　粗骨材	コルゲートサイロ：900t×2基、 450t×2基		
	貯蔵設備　化学混和剤	タンク：6000ℓ×8基、 4000ℓ×1基		
	計量器基数	総数：11基　内訳：C－3基、S－2基、G－2基、W－1基、AD－2基、AE－1基		
運搬能力	運送会社 運搬車両数	自社：10t車：21台、8t車：13台、7t車：1台、4t車：13台　計48台 庸車：10t車：20台		
	運搬管理	現場までの所要時間　　最大90分　　平均30分		
	出荷担当者	宇津木敏男（出荷課長）		
品質管理	有資格者	コンクリート主任技士　2名　コンクリート技士2名		
	試験室人員	5名	その他応援体制：混和剤メーカー及び派遣会社	
	技術担当者	渡辺　克義	品質管理責任者	岡部　圭申
	E-Mail	info@hiroshima-kenzai.co.jp		
	耐圧試験機	株式会社　マルイ社製　　2005年式　2000KN		
	養生水槽	12　m^3	供試体収容本数　φ10×20　900本	