工　場　概　要

会社概要	会社名・工場名	埼玉太平洋生コン株式会社 東松山工場		
	工場所在地	〒355-0076　埼玉県東松山市下唐子1485-2		
	電話番号	TEL　0493-22-2761　　FAX　0493-22-2763		
	ＵＲＬ	http://www.saitama-taiheiyo.jp		
	代表取締役	松原　浩明	工場長	濵谷 学
	操業月日	平成22年　2月　1日	資本金	10,000万円
	JIS認証月日※1	平成22年　6月　1日	JIS認証機関 認証番号・区分	(一財)日本建築総合試験所 GB0310001：普通・高強度・ 軽量コン※2
	大臣認定月日	平成23年　7月 13日	大臣認定番号	MCON-2462
	その他工場	浦和・所沢・熊谷・本庄	従業員	東松山工場：7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	9995m^2
原材料	セメント	太平洋ｾﾒﾝﾄ(株)　普通(N)・早強(H)・高炉B種(BB)・中庸熱(M)・低熱(L)		
	細骨材	①砂(粗目)：埼玉県熊谷市　②砂(細目)：千葉県香取市　③砕砂：埼玉県秩父郡皆野町		
	粗骨材	①砕石：埼玉県秩父郡皆野町　②砕石：埼玉県秩父郡横瀬町　③人工軽量骨材：日本メサライト工業㈱		
	水	地下水　・　上澄み水		
	化学混和剤	AE減水剤　・　高性能AE減水剤　・　AE剤		
製造設備・能力	操作盤	ﾊﾟｼﾌｨｯｸｼｽﾃﾑ(株)	操作方法	ｺﾝﾋﾟｭｰﾀｰｺﾝﾄﾛｰﾙ方式
	ミキサ	日工 株式会社	ミキサ種別	水平二軸強制練り
	ミキサ能力	2.75m^3	公称能力165m^3　生産能力100m^3	
	貯蔵設備　セメント	N・200tｻｲﾛ×1基、H・50tｻｲﾛ×1基、BB・50tｻｲﾛ×1基		
	貯蔵設備　細骨材	コルゲートサイロ・430t×3基		
	貯蔵設備　粗骨材	コルゲートサイロ・430t×2基、300t×1基		
	貯蔵設備　化学混和剤	タンク・6000L×4基　4000L×2基		
	貯蔵設備　予備	ストックヤード200t×2基		
	計量器基数	総数　7基	内訳　C－1基・S－2基・G－1基・W－1基・AD－1基・AE－1基	
運搬能力	運送会社 運搬車両数	シーエストランスポート(株) 常駐車：大型6台	社内全工場　大型40台　小型2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	濵谷学(工場長兼生産課課長)		
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	4名	その他応援体制：社内4工場及び混和剤メーカー	
	技術担当者	髙橋　隆	品質管理責任者	大澤　昭治
	E-Mail	akiharu_oosawa@saitama-taiheiyo.co.jp		
	耐圧試験機	前川試験機製　1999年式　2,000KN		
	養生水槽	12.5m^3	供試体収容本数φ10×20　700本	

※1：認証機関変更　(一財)建材試験センター→(一財)日本建築総合試験所

※2：軽量コンクリートは気乾単位容積質量は1800～1900kg/m^{3}の範囲