

鉄骨加工工場見学会参加レポート

令和1年8月9日

エス・エー・アイ構造設計㈱ 菊川

1. はじめに

令和1年8月9日に弊社の前田・菊川の2名で、日鉄物産システム建築㈱様主催の鉄骨加工工場見学会（以下、見学会）に参加しました。

日頃より日鉄物産システム建築㈱様には大変お世話になっており、弊社でも微力ながらシステム建築の構造設計の協力をさせていただいておりますが、今回の見学会を通して、システム建築部材の実物や鉄骨部材の製作現場を拝見することができました。

2. 工場概要

日鉄物産システム建築㈱様の鉄骨製作協力業者（東広島市）

鉄骨製作工場性能評価グレード：Hグレード



写真1. 工場外観

3. 見学内容

① 第一工場（重量鉄骨加工場）

主にメインフレームに用いる柱・梁・小梁などを製作するための鉄骨加工場



写真2. 第一工場

② 第二工場（軽量鉄骨加工場）

主にアングル材や角パイプなどの二次部材を製作するための鉄骨加工場



写真3. 第二工場

③ ヤード (現在進行中案件の製品説明)

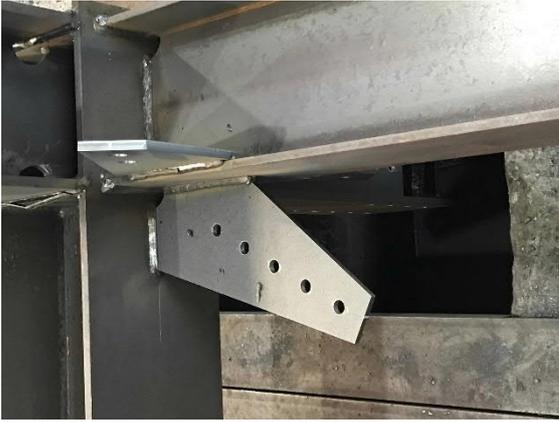


写真4. 鉛直・水平ブレース接合部



写真5. R階折板受け材 (溝形鋼)



写真6. 柱梁接合部 (内ダイアフラム)

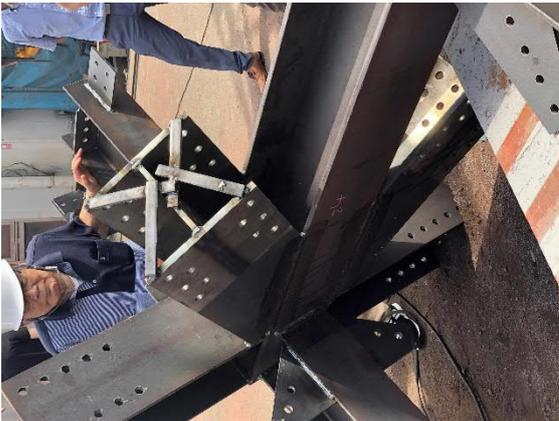
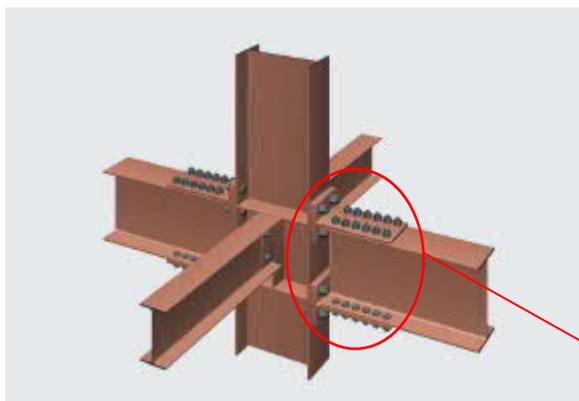


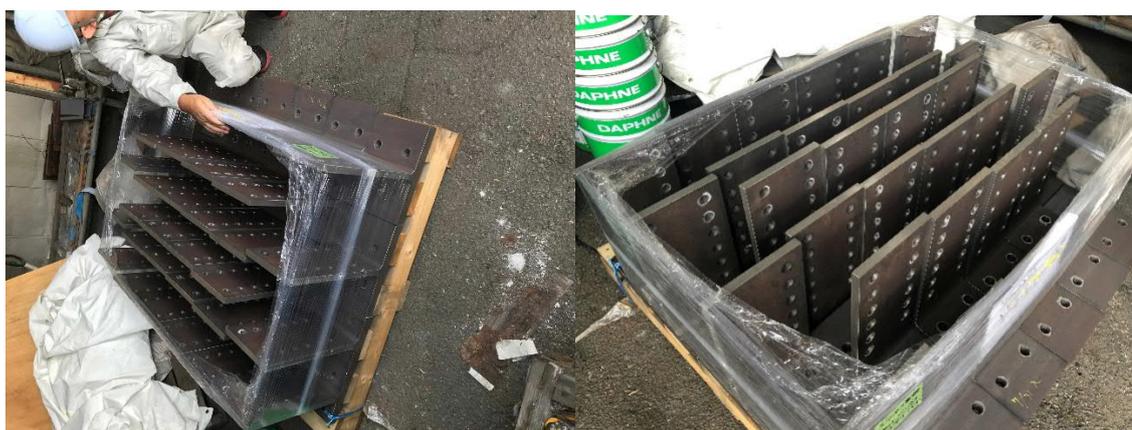
写真7. BH鋼溶接歪み対策

④ スプリットティープレート (加工製品)



柱梁仕口部 スプリットティープレート模式図

https://www.nst-sumisys.co.jp/products/treo/iron_frame.htmlより引用



4. おわりに

見学会を通して、工場の方に溶接が減ることによって溶接熱による歪み減少、それに伴うひずみ取り等の手間やコストの低減ができ、品質の向上にもつなげることができると伺いました。また、溶接技術者の方に仕口の納まり等が複雑であると溶接等の作業がしにくくなり、製作時間もより長くなってしまっていると伺い、納まりをシンプルにすることで、溶接等の製作が容易になり品質の向上につながるのではないかと感じることができました。高力ボルトの入手状況について、依然として入手困難な状況ではあるが、徐々に回復していることがわかりました。

見学会後に開催された懇親会では、弊社以外の協力会社の方々も参加されており、大変貴重なお話を伺うことができました。今回の見学会に参加したことで、システム建築の知識はもちろんのこと関係者の方々との懇親も深めることができ、有意義な時間を過ごすことができました。

見学会を計画して下さった日鉄物産システム建築㈱様に厚くお礼を申し上げます。

以上