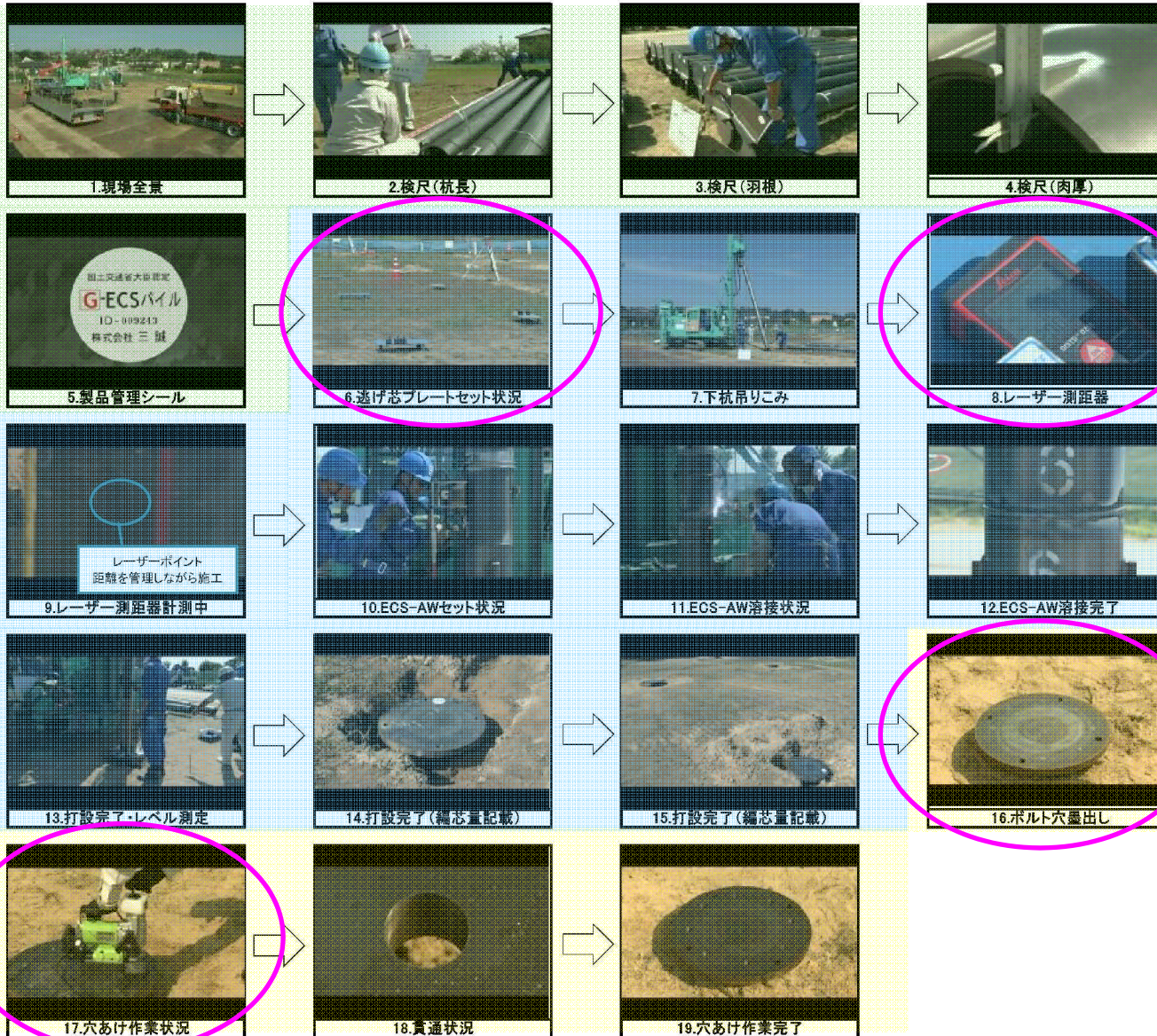


ECS-TP工法一施工手順



杭打ちの精度(mm)
鉛直 -10mm~0mm
杭芯ズレ ±20mm

杭打設後、
TPIにBPL穴の墨出し
墨出し後、現場で穴あけ

**高い
施工精度**

建築、土木分野で培った三誠の施工精度。



幕別町メガソーラー発電施設



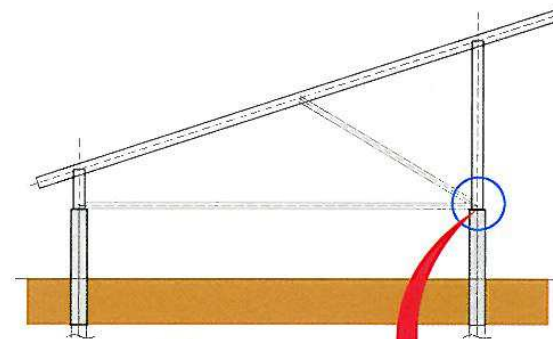
XY 方向
基準位置の±25mm以内で
施工します。



垂直方向
基準高さの+5.00mm、-10.0mm 以内で
施工します。

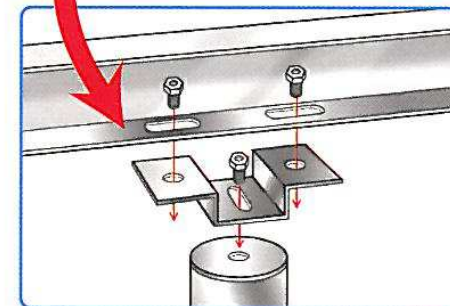
杭先端部の提案例

現場条件やご要望に応じて杭をご提案します。



**案件ごとに
最適設計**

ご予算、納期、施工条件など、
案件ごとに最適な杭形状や
接合部設計をご提案します。



架台と杭 (ECS-SS) の接合部もご提案します。
(イラストは一例です)

接合部の施工実施例



製造管理

マニュアルに基づく工程管理、ロボット溶接による品質の安定化。
さらに検査や試験をくり返し、合格した製品だけを出荷しています。



基礎杭のトレーサビリティをはっきりさせる。

ジー・エクス・パイル一本一本の先端に貼られた小さなシール。
いつ、どこで、誰により生産されたかがトレースできます。万が一
製品に問題が発生しても、迅速な原因の究明と改善が可能です。



安定した品質を約束する、高精度のロボット溶接。

鋼管杭の品質を決定づけるのが杭先端部の溶接です。三誠はここ
に高精度のロボット溶接を導入。人の手では不可能な、安定した
品質と生産数をお届けしています。

拠点・工場一覧図

■ 10営業所

▲ 3出張所

★ 全12工場

