



アキテックはハードな会社です。



弊社は昭和16年足立区小台で秋山権吉が個人で創業し、約5年後同区青井に移転いたしました。昭和31年8月10日に私も参画し、(有)秋山鉄工所(秋山金物店)を設立致しました。爾来60数年、建築金物ならびに土木建築用ボルトの製造及び販売の道一筋に今日まで歩んでまいりました。「良い製品をサービスよくお客様へ」をモットーに精進を重ね取引先の皆様から信頼をいただけるまでに成長してまいりました。

これからも、この姿勢を変えることなく、より研鑽を積みお客様に満足していただける製品を提供してまいります。

何とぞ(株)アキテックを末長くご愛顧いただきますようお願い申し上げます。

相談役会長 秋山啓司

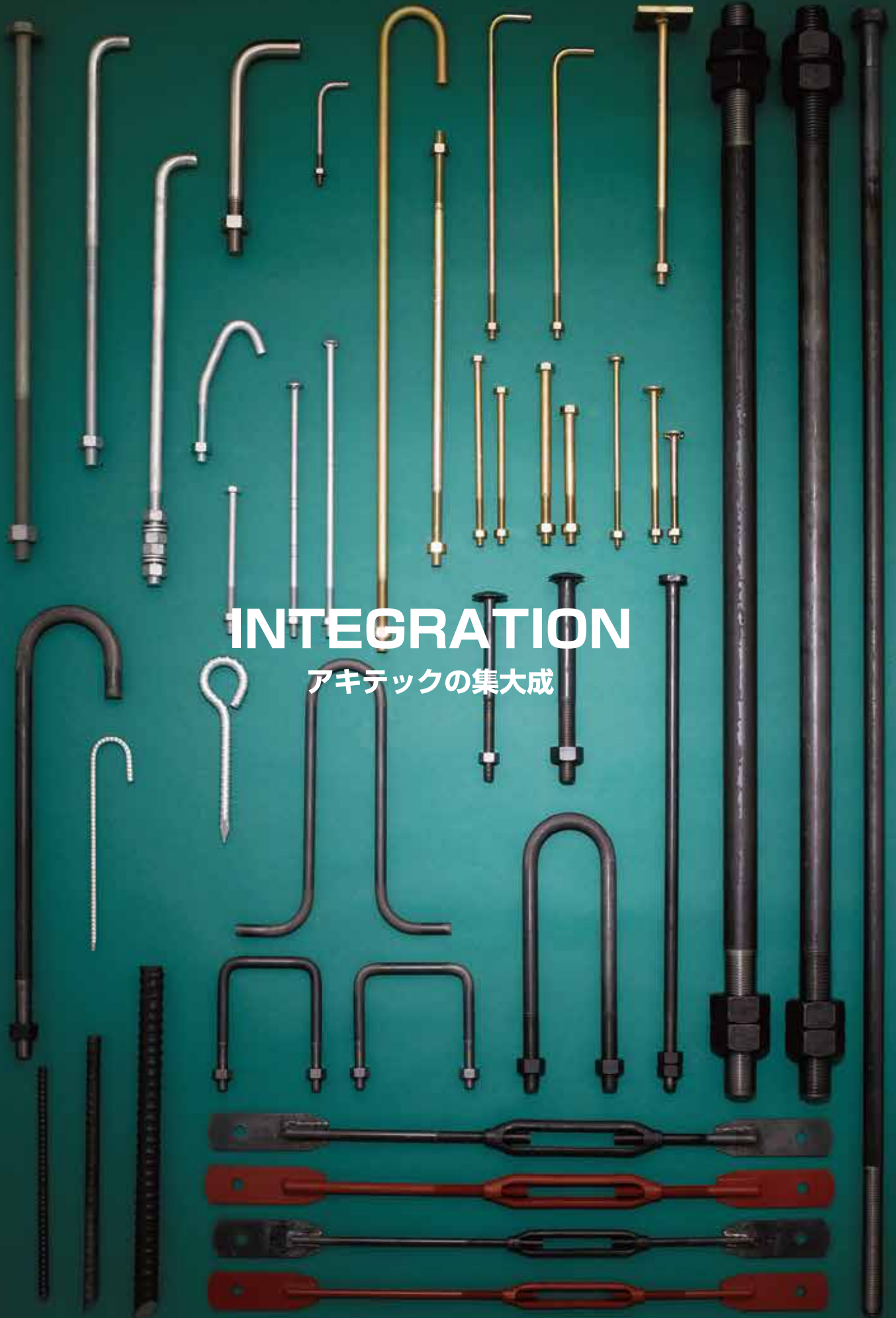


1956年(S31)創業から60年を超えて営業させていただいていることは、日頃からご指導いただいておりますお客様・仕入先様・業界関係の皆様のお陰と感謝しております。生産している製品は時の流れにより大きく変わってまいりましたが、今後も鉄工一筋に生きてゆく所存でございます。2002年(H14)に社長就任以来「安全は全てに優先する」を基に、現場施工も含めた新技術に毎年挑戦しております。

これからも「顧客第一」「品質第一」の理念のもと、時代の変化に遅れることなく社員と共に成長を続け、お客様のご要望にお応えしてゆくことをここにお約束いたします。

皆様方のより一層のご指導ご鞭撻をよろしく願いたします。

代表取締役社長 秋山孝広



INTEGRATION

アキテックの集大成

クォリティーの高い製品が実績を生み、信頼を広げ、未来を拓く

■概要

名称 / 株式会社アキテック

創立 / 昭和31年8月

代表者 / 代表取締役社長 秋山孝広

資本金 / 1,500万円

従業員数 / 50名

所在地 / 八潮工場(本社)

埼玉県八潮市大字中馬場2番地

敷地 1,500坪 建坪 860坪

TEL.048-995-3281

FAX.048-995-3291

八潮第二工場

埼玉県八潮市大字2丁目351番地

敷地 400坪 建坪 400坪

所属団体 / 木造住宅接合金物協会

全国建築用ターンバックル協議会

建築用アンカーボルトメーカー協議会

協議会

Dスルー施工連絡会

八潮市商工会

取引銀行 / 三菱東京UFJ銀行千住中央支店

埼玉りそな銀行八潮支店

城北信用金庫一ツ家支店

■沿革

昭和31年8月 東京都足立区青井に建築金物製造販売を業務として秋山鉄工株式会社を設立
資本金100万円

昭和33年10月 足立区青井に工場(後第二工場)建設
ターンバックルボルトの生産開始

昭和37年8月 足立区青井に第一工場建設

昭和47年1月 埼玉県八潮市に工場移転

昭和55年2月 資本金を1,000万円に増資

昭和56年4月 日本住宅木材技術センターより軸組工法用金物(Zマーク製品)の製造許可を得る

昭和57年2月 資本金を1,800万円に増資

昭和63年10月 資本金を2,700万円に増資

平成元年9月 ターンバックルボルトJIS認承取得

平成2年12月 社名変更 秋山鉄工(株)から(株)アキテックとして分離発足

平成9年8月 八潮第二工場建設

平成13年9月 ISO9001取得

平成18年4月 日本鋼構造協会建築構造用アンカーボルト工場認定

平成18年8月 創立50周年を迎える

平成20年10月 建設業許可(鋼構造物工事業)取得

埼玉県知事許可(一般)第62904号

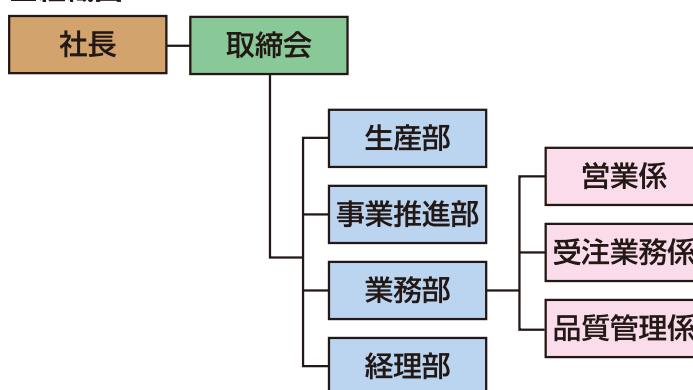
平成23年12月 建築構造用アンカーボルトJIS認承取得

平成27年8月 本社新社屋建設

平成28年8月 創立60周年を迎える



■組織図



●全国建築用ターンバックル協議会

建築用ターンバックル・JISA5540及び建築用ターンバックル胴・JISA5541規格(1982年)のJIS認証取得メーカーの全国組織です。JIS製品の普及とJIS規格改正委員会への委員派遣等をおこなっている協議会です。

当社は1989年JIS取得後から参加しております。

●建築用アンカーボルトメーカー協議会 URL:<http://www.jfma.com>

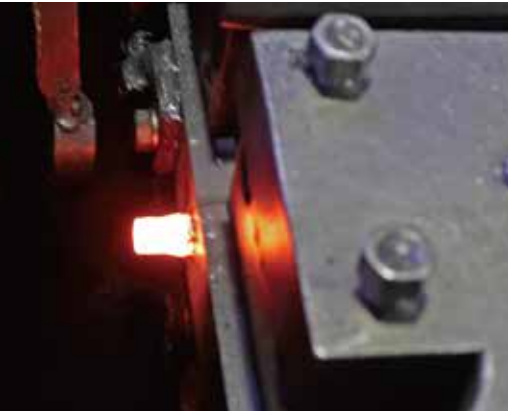
2000年に建築構造用アンカーボルトとして始めて規格化された、日本鋼構造協会(JSS)の建築構造用転造ねじアンカーボルト・ナット・座金のセットJSS(監)13(ABR)と建築構造用切削ねじアンカーボルト・ナット・座金セットJSS(監)14(ABM)(※現在ではJIS B1220となっています)を製造するメーカーの全国組織です。

当社は会の発起人として2000年の設立より参加しており、その後このアンカーボルトのJIS化への取り組みにも参加しております。

●Dスルー施工連絡会 URL:<http://d-through.jp>

2007年4月に設立された「Dスルー工法」という実用新案工法を使った建築構造用アンカーボルトの施工工事事業者の全国組織です。

当社は中核メンバーとして連絡会設立より参加しております。



KIND

アキテックのシステム





多様なニーズに即応する自信のシステム

建設用ボルトはいずれも構築物の要として使用されるため、十分な強度が要求されます。従って製造にあたっては、まず優れた鋼材を確保すること、次にお客さまから提示された図面を忠実に製品化するための優秀な技術、そして納品するまでの厳しい製品管理システム、この3要素が全て揃わなくてはなりません。アキテックでは常時、選び抜いた鋼材の在庫を1,500t以上用意し、対応が難しいとされる納期の短い長尺製品にも即応の態勢を整えています。良材を生かすための安定した技術の養成と維持、技術を支える機械設備にも力を入れ、若い技術者が自社開発の自動溶接機等を駆使して、クォリティの高い製品をつぎつぎと生み出しています。

品質管理の厳重なことではアキテックは自信があります。図面を入手してから量産にかかるまでに行う試作、試作製品に対する強度試験、そして製品の均一性を保つ為に入念に行われる量産試作。納得のいく製品をお客さまにお届けしたいと願う、アキテックスタッフの眼が鋭さを増します。

各種材料製品の在庫量は2,000tを下まわらない生産体制が堅持され、スピーディーな納品が可能です。尚、規格外の特殊なボルトについても小ロット、短納期にて即応致します。

■主要設備一覧

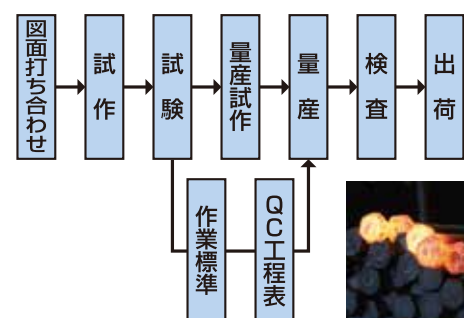
■八潮工場

切断ライン	9ライン
ねじ切り旋盤(ランチス型)	14台
転造盤	20台
プレス機械(45t,60t,80t)	7台
鉄筋曲機	9台
熱間ボルトライン(鍛造)	2ライン
ロングヘッダー	2ライン
自動C面取り機	1台
天井クレーン(2.8t)	11台
フォークリフト(1.5t 1.8t 2.0t)	3台

■第二工場

切断ライン	4ライン
ねじ切り旋盤(ランチス型)	14台
転造盤	4台
プレス機械(35t,45t)	2台
鉄筋曲機	1台
自動アンカーライン	2ライン
ローリングライン	3ライン
直線機	3台
天井クレーン(2.8t)	3台
フォークリフト(1.5t 1.8t)	2台

■受注から納品までの流れ





ADVANCEMENT

アキテックの進歩・向上



JQA-QM 7064

ISO9000シリーズ、それはお客様のご要望(品質、価格、納期、サービス、etc)これらを全てバランス良く満足していただく為の道具と考えます。

品質が良くて安い商品を短納期で製作する為には、やはり工場全体のレベルアップが必要です。職人技(経験と勘)からの脱却、各部署間のギアの噛み合わせ、システマティックな会社運営を行う為に全社一丸となつての勉強、研究を積み重ねて実行に移し、2001年9月に取得し現在も(成長、進化)し続けております。

今後とも品質、サービスの向上をめざし、より一層お客様に信頼される企業となるように日々努力を重ねてゆきます。





※各認証書は、弊社ホームページから最新版がダウンロードできます。



良質の鋼材と安定した技術のハーモニー アキテックの製品は完全さが誇りです

1995年1月の阪神大震災までは私どもアンカーボルトメーカーと関連業界では、建築構造物と基礎コンクリートを接続する重要な部分であるアンカーボルトの役割をあまり重要視していませんでした。そのような中この震災でアンカーボルトの欠陥により多数のビルが根こそぎ倒壊し、多くの尊い命が失われました。それまでは明確な基準・規格がありませんでしたが、この大災害を受け2000年6月に(社)日本鋼構造協会(JSSC)により「建築構造物アンカーボルトの製品規格(ABR・ABM)」が制定され、併せて工場認定制度も確立され、全国に品質保証のできる工場を増やしてまいりました。2010年10月にこの規格がJIS化され、当社もJIS認証工場となり2008年に取得した建設業許可を合わせ全国に高品質のアンカーボルトを材料から現場施工までの一貫供給を可能とし、建築業界ならびに社会に貢献してゆきます。

■鋼材在庫一覧

1. 一般構造用圧延鋼材
SR235 SS400
φ9～φ48
2. 建築構造用圧延棒鋼
SNR400B SNR490B
φ16～φ64
(転下材φ10.7～φ44.48)
3. 異形棒鋼
SD295A SD345 SD390 SD490
SUS304 D6～D51
4. ステンレス鋼棒
SUS304、ピーリング材、CD材
φ9～φ36
(転下材φ8.8～φ27.51)

5. 鋼造用鋼
S45C SCM435
φ16～φ24

■鉄線

M8、M10、M12、M16、W3/8、
W1/2、W5/8、
※熱間・冷間ボルトの特注品は
ご相談下さい。



「JISアンカーボルト施工システム」は 全国に低コスト・高精度施工を行なっています。

- 「低コストフレーム Dスルー工法PAT」を共同活用
- ISO品質管理システムに準拠した現場管理を徹底
- 耐震性能保証 JISアンカーボルトを採用
- 全国共通レベルの施工講習会を行い、能力格差を解消し、全国で統一した施工クオリティを提供

- 契約から完了受渡までの一貫したトレーサビリティの実現
 - 現場の現地業者施工契約によるコストダウン
- ※この工法及び構成部品は、実用新案、工法特許、意匠登録等の工業所有権を取得しています

鉄筋との抵触を回避するアンカーボルト直下型架台

Dスルー工法は、アンカーボルト直下に架台を設けたことが大きなポイントです。鉄筋との抵触を大幅に回避いたします。脚部に丸鋼を使用したシンプル構造のため、従来使われているアングル架台などに比べ、コンクリート流入性を大幅に高めました。

レベル調整が容易

特殊カバー・Dカバーの使用により、上下水平レベルの調整が簡単・効果的に行えます。

脚部の位置移動、段差にも対応

Dスルー工法では、アンカーボルト直下であれば、どの位置にも脚部の移動が可能です。杭頭などの障害があった場合、また、段差のある箇所でもフレキシブルに対応します。

工場組み立て後に現場搬入

工場にて高精度に組み立てた後に現場搬入されるため、工事現場での滞留時間を圧縮できると共に、工期の短縮にも貢献いたします。

耐震基礎安心工事システムの流れ



●Dスルー施工連絡会 URL:<http://d-through.jp>



(株)アキテックでは、建築物の基礎と建屋をつなぐ
重要部品であり、巨大地震の備えになる
アンカーボルトを製造・施工しています。

鋼構造物工事業
埼玉県知事許可(一般)第62904号



ステンレス六角ボルト

(株)アキテックでは、SUS304での長尺熱間ボルトの加工が可能になりました。



少ロット
短納期
OK

引張試験
OK

100ton 島津製
試験機を完備

酸洗
サビ対応
OK

不動態化処理を
行ないます

対応サイズ

- ・首下165mm～
約5000mm
- ・全ネジボルトも
対応可
(～L=500mm位まで)

長尺OK

～5000mmまで
対応可



ショット
ブラストにて
熱間
焼け取り
OK



関連工程

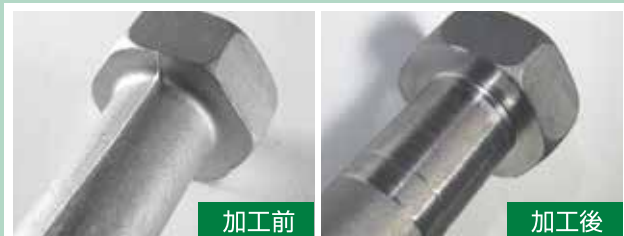
①切断



②熱間鍛造…急冷



③首裏引き(オプション)



④ショットブラスト…長さ1150mmまで



⑤下削り



⑥C面取り



⑦転造…全ねじ500mm位まで



⑧酸洗(不動態化処理)…長さ1150mmまで



ホームページ <http://www.akitec.co.jp>

■八潮工場(本社)

〒340-0812
埼玉県八潮市大字中馬場2番地
TEL/048-995-3281
FAX/048-995-3291

■八潮第二工場

〒340-0811
埼玉県八潮市大字2丁目351
TEL/048-994-1830
FAX/048-994-1831

■経理部

〒121-0012
東京都足立区青井5丁目9番3号
TEL/03-3848-1233
FAX/03-3848-1232



八潮工場(本社)・第二工場