

COMPANY  
PROFILE



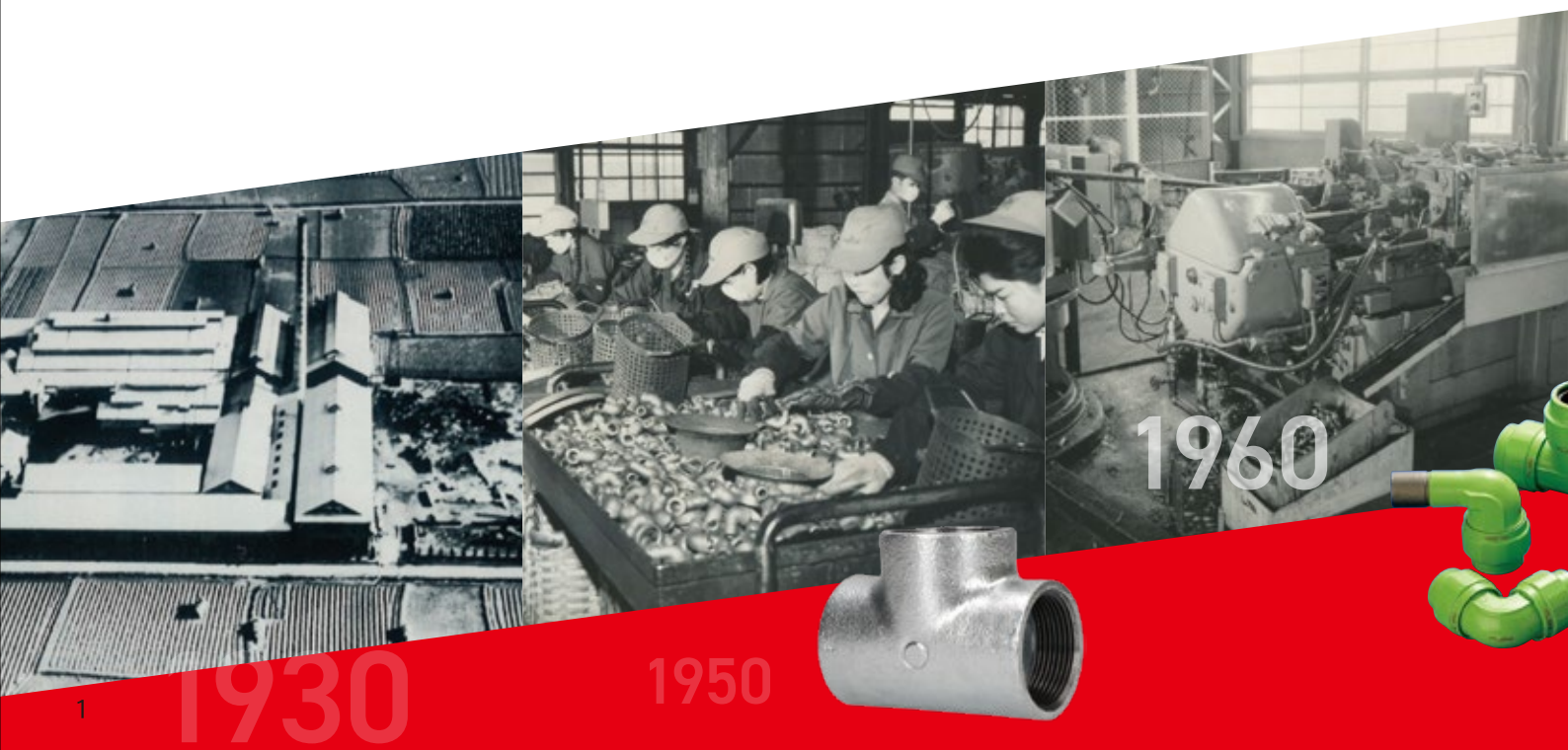


1935  
“ユビワ

長年培ってきた“ものづくり”の精神を受け継ぎ、  
常に化する時代の要請に応える日本継手株式会社です。

高層マンションやインテリジェントビル、ターミナルや地下街といった、人々が集う生活空間には必ず水、ガス、電気の適切な供給が行われており、水道管、ガス管、ケーブル管などの配管が縦横に張り巡らされています。これらの管を確実につなぐ“継手”は、産業の発展や日常生活を支える“社会生活の要”といえます。

当社は、創業以来、ガス、水道を始めとする各種配管用継手の製造・開発に取り組み、産業や暮らしの発展に貢献してきました。そして今後も、より高度で快適な環境づくりにチャレンジしたいと考えています。



年創業以来、守り続けてきたブランド  
印”を日本から世界へと継(つ)なく。



## 継手の製造

### 世界最高水準の継手製造技術

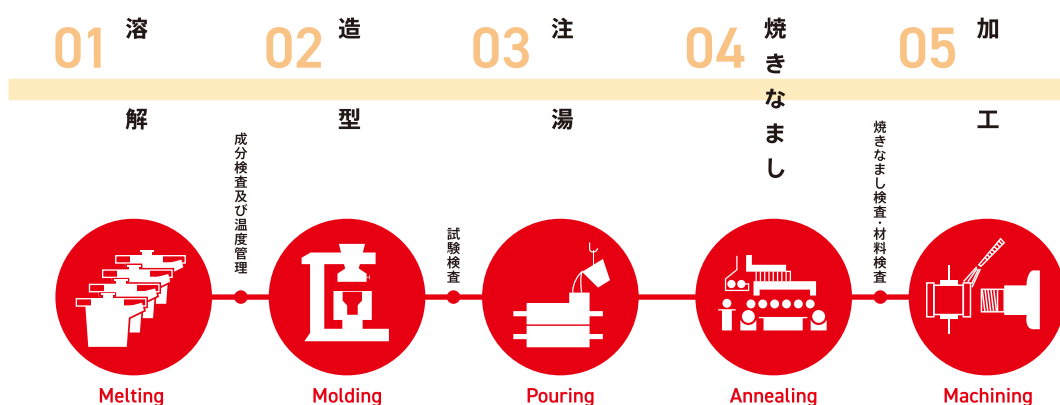
当社の生産部門は本社に隣接した工場を中心に、各種専門工場に分かれています。ここで生産される製品は18,000アイテム、年間総生産数は6,500万個にもものぼります。

製造工程は約11の工程に分かれています。まず適切な温度と成分管理のもとで行われる主原料の溶解、一定時間毎にデータをコンピュータ処理して操炉管理に反映、常に安定した溶湯の確保に努めています。そして造型の後、オートポア(自動注湯装置)などによる注湯の工程へ送られ、焼きなましにより韧性をもたせたくて加工の工程へ送られ、樹脂コーティングや樹脂被覆成形など各種の工程を経て出荷されます。

ここで使用される種々の生産設備の多くは、自社の改良を加えた最新鋭機。独自の設計を施したネジ切り機などが活躍しています。さらに空気の圧力差により僅かなモレまで厳重にチェックする全自動モレ検査機に至ってはすべてオリジナル機械を使用、製品の厳重な検査体制を確立しています。

このような体制の中から生まれた、当社の総合保証製品は全国のユーザーの信頼を集めています。

### 製造工程



溶解



造型



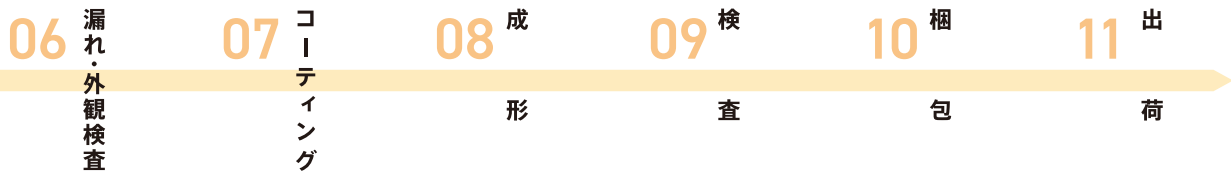
注湯



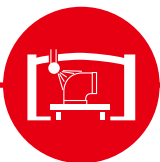
本社・工場全景



本社・開発研究所



Inspection



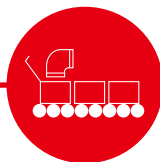
Coating



Extrusion Lining



Inspection



Packing



Shipping



加工



成形



検査(自動)

# Product Line Up

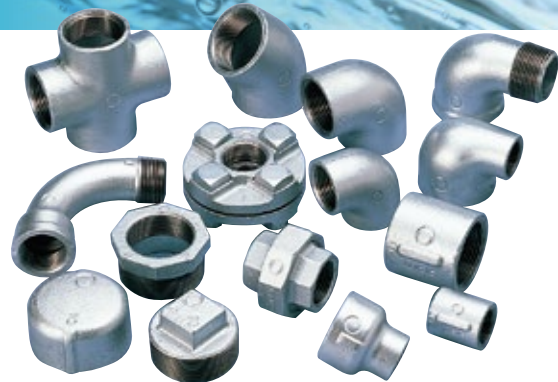
## 一般・給水給湯・空調配管用

建築設備・住宅向けに大きな信頼を得ています。

近年、インテリジェントビルやデータセンターの発達により、設備依存度の高い建物が増え、設備の信頼性が重要視されています。

赤水問題やマクロセル腐食などが指摘されるなかで、設備配管系の耐久性向上の要求が多くなっています。

日本継手では、上記事項を踏まえて建築設備・住宅向けに高性能な継手を数多く製造しています。

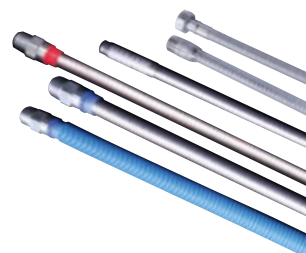


## 消火配管用

優れた安全性であらゆる建物に対応します。

近年、建築物はますます高層化・大規模化が進み、万一の場合に備えた防災配管の徹底した充実がより重視されるようになりました。一般のビルから超高層ビルに至るまで、消火配管として継手が使用されています。

日本継手では消火配管などの製造を通じて防災に貢献しています。



# ガス配管用

ガス導管の保安と優れた作業効率で高い評価を受けています。

ガス導管は、従来鋼管・鋳鉄管が主流でしたが、近年耐食性、耐震性などの利点からポリエチレン管へと移行しつつあります。

日本継手は、ポリエチレン管接続用継手を中心に、豊富な品種であらゆる施工条件に対応します。



# H-FCD<sup>®</sup> 鑄放し高強度球状黒鉛鑄鉄

長年培ってきた鑄造技術を活かし、新しい領域へチャレンジします。

高い鑄造技術から生まれる素性を活かし、強靱な素性でありながら、柔軟な展開を叶える素材。

その能力をあたらしい領域へH-FCD<sup>®</sup>の活躍の場は広がっています。

## H-FCDの主な特長

<b>熱処理が不要</b> <small>リードタイムの削減・熱歪みの解消</small>	<small>オーステンパダクタイル(FCAD)と比べて</small> <b>切削性が良好</b>	<b>水脆化を抑制</b>
--	---	---------------

+

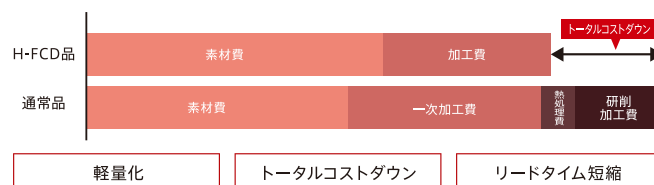
一般的な鑄物材の特長は維持しています。

- 主型・中子の組み合わせにより設計自由度が高い。
- 騒音・振動減衰能に優れる。
- 鋼よりも比重が小さく軽量化が可能。
- 加工時に切粉が絡まず自動運転が可能。



シフトフォーク  
(トランスミッション構造部品)

## H-FCDのメリット



上図は、H-FCDにより部品のコストダウンを図る一例です。

- 通常品の製造工程: SCM材(強靱鋼)、または、FCD450材を一次加工後、熱処理を施した後、研削加工にて最終仕上げ。
- H-FCD品の製造工程: 素材鑄造後、機械加工にて最終仕上げまで施す。



鉄道車両用歯車(試験中)  
【共同開発: (公財) 鉄道総合技術研究所 動力システム研究所】

## プレハブ配管システム

配管工事の省力化、工期短縮システム

従来のような現場施工主体の工事では、技能者不足やまた現場環境等から工期の延長、残材処理等の問題が顕在化しており、部材のプレハブ化が望まれておりました。これらの諸問題に対処すべく、当社では配管施工図から正確な部材加工図に展開し、設備の完備した工場で、配管加工を一貫して行うことにより、現場での接続作業の省力化と工期の短縮を計れます。

鋼管系プレハブ加工では、高い品質と精度を保証する新鋭設備と加工技術で高い生産能力を誇り、恵まれた立地条件で、ジャスト・オン・タイムの納入体制が可能です。

### 樹脂管プレハブ加工

漏水ゼロの信頼性と、省力化の環境負荷低減施工法

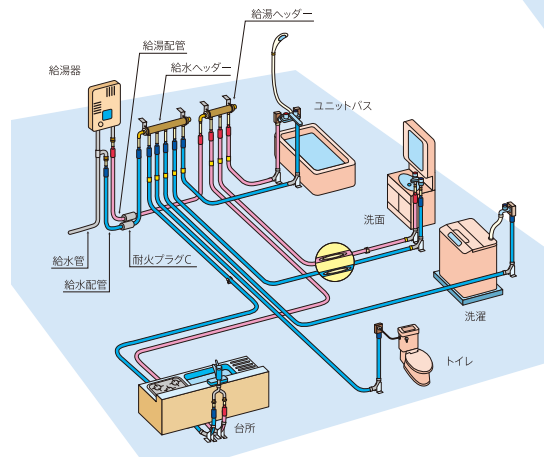
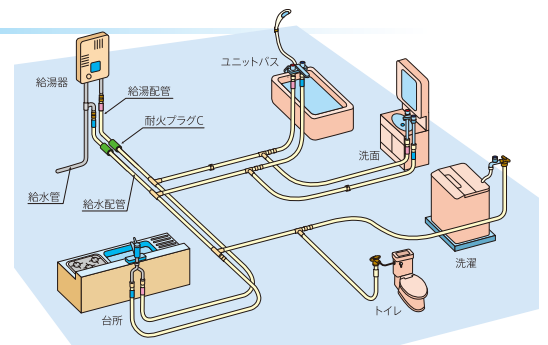
#### 給水給湯



ポリプロピレン管



ワンクイック2



#### ▲分岐工法

比較的距離の短い水廻り配管スペースが極めて限られた場所の施工に向いています。

#### ◀サヤ管ヘッダー工法

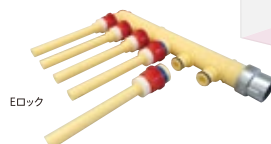
ポリプロピレン管に異常が発生した時でも、ヘッダー側、器具接続側双方の継手を外せば、内装を壊すことなく管を更新することができます。元分岐工法であるので、複数の水栓を同時使用した場合でも流量変動が小さくなり、湯待ち時間も短くなります。

#### 消火配管

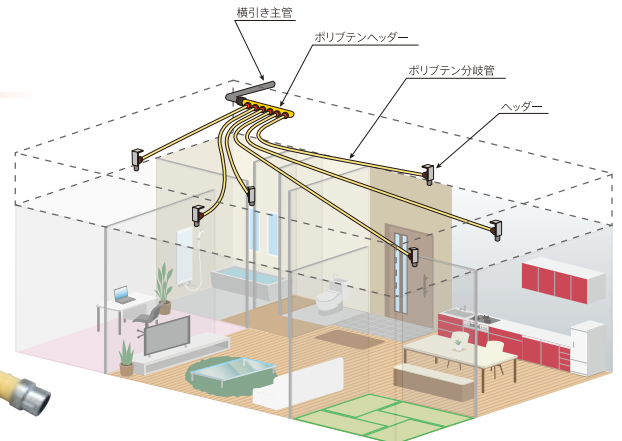
##### Eロック-SPシステム ▶

ヘッダー、パイプ、継手を3分割する事で施工性が大きく向上しました。

接続については、Eロック接続を採用する事で、人によるバラつきがなく、安定した施工品質を担保する事が出来ます。



Eロック





関東・関西の拠点からあらゆる配管のプレハブを提供します。

樹脂管加工 (関西)

- 融着工法
- メカニカル継手工法
- ワンタッチ継手工法



金属管加工 (関東)

- ねじ工法
- 溶接工法
- グルーピング工法



## 金属管プレハブ加工

充実した設備で加工から検査に至るまでフルカバー

### 金属管プレハブ加工工程

効率の良い、信頼性の高い製品加工が可能です。

グルーピング加工



溶接加工



ねじ加工



ハウジング形管継手(グループ形)  
PSバスタージョイント

漏洩検査



荷姿



消火栓用溶接分岐サドル  
PSプランテサドル



溶接枝ネジチー  
SWT / GWL



圧力配管用ねじ込み式可鍛鉄製管継手  
PS運送管継手



ねじ部シール剤塗布済み管継手  
PS継手

## 会社概要・沿革

常に最高の技術をもって社会に貢献します。

### 会社概要

代表取締役	木島 博正
設立	1935年(昭和10年)4月27日
資本金	9億5,895万円
売上	120億
社員数	321名(2022年3月31日現在)
事業内容	ガス、水道、その他配管用継手および建築・産業機械部品の製造並びに販売、プレハブ配管加工
製品主要納入先	JFEグループ各社、大阪ガス(株)、東京ガス(株)をはじめとする 全国主要ガス会社、NTT、全国主要都市水道局

### 会社沿革

1935年	東洋鉄管継手(株)として設立。継手の製造販売を開始。 (前身となる東洋継手製作所は1919年に大阪市内で設立)	1996年	関西配管加工センターでポリブテン管加工事業を開始。
1944年	日本鋼管継手(株)と改称し、日本鋼管(株)の系列下に入る。	1997年	ISO 9001(設計、開発、製造及び付帯サービス)認証取得。
1951年	JIS B 2301 ねじ込み式可鍛鑄鉄製管継手表示の許可を受ける。 東京出張所を開設。	1998年	関東配管加工室(現 川崎製造所) ISO 9001の認証を取得。 新販売管理システムが本稼動。
1955年	工業標準化優良工場として、大阪通商産業局長賞を受賞。	1999年	コア配送センターを本社工場内に移設。
1959年	無災害記録150万時間達成により労働基準局長賞を受賞。 工業標準化優良工場として、工業技術院長賞を受賞。	2000年	『鑄物工場における廃棄物の排出抑制』で(財)クリーン・ジャパン・ センターより会長賞受賞。 『PE-GM II 接合材料』を東邦ガス(株)殿・新和産業(株)殿と 協同開発し(社)日本ガス協会技術賞を受賞。
1960年	わが国初の自動ニップルマシンを導入し、鋼管製管継手の 製造販売を開始。	2001年	本社工場内に継手配送センター建設。
1965年	JIS B 2302 ねじ込み式鋼管製管継手(パイプニップル)表示の 許可を受ける。	2003年	ポリブテン管事業を日本鋼管(株)より継承し、販売開始。 JFEグループ創設に伴い、商号をJFE継手(株)とする。 焼きなまし炉(連続式高性能炉)竣工。
1971年	エポキシ樹脂被覆継手(PL継手)の製造販売を開始。	2004年	JFEスチールグループのガス用フレキシブル管の販売を当社に集約。 『鋼管用トランジション活管分岐継手』を協同開発し(社)日本ガス 協会技術賞を受賞。
1975年	ダクタイル製品の製造販売を開始。	2006年	ISO 14001(環境保全)認証取得。
1976年	樹脂被覆継手JIS表示の許可を受ける。	2009年	ガス用フレキシブル管用継手「ネオジョイント」製造工場竣工。
1977年	メカニカル継手の製造販売を開始。	2011年	「ネオジョイント」が、(社)日本ガス協会技術大賞を受賞。
1982年	ポリエチレン樹脂被覆継手(防食継手)の製造販売を開始。	2012年	高周波炉溶解設備竣工。
1985年	無災害記録413万時間達成。可鍛鑄鉄業界の無災害新記録樹立。 試験研究棟完成。	2015年	「シャッター装置不要型 鋼管/鑄鉄管用トランジション活管分岐 継手」が、(社)日本ガス協会技術大賞を受賞。
1986年	ロイド船級協会認定工場(ねずみ鑄鉄及びダクタイル鑄鉄)となる。 鑄物砂再生プラントの完成及び販売開始。	2019年	ガス用フレキシブル管工場稼働開始。
1988年	工業標準化優良工場として、大阪通商産業局長賞を再受賞。	2020年	パイプニップルの加工をCNC自動旋盤へ移行。
1990年	川崎工場(現 川崎製造所)にて防災プレハブ配管の製造販売を開始。	2023年	JFE継手(株)から日本継手(株)へ商号変更。
1991年	JIS G 5502 球状黒鉛鑄鉄品(FCD)表示の許可を受ける。		
1995年	本社工場敷地内に関西配管加工センター(現 配管加工センター) 完成。		



## ISO9001 認証の品質システム

創業して以来一貫して品質重視の方針を掲げる日本継手株式会社は、「ISO9001 (設計、開発、製造および付帯サービス)」の認証を取得しております。

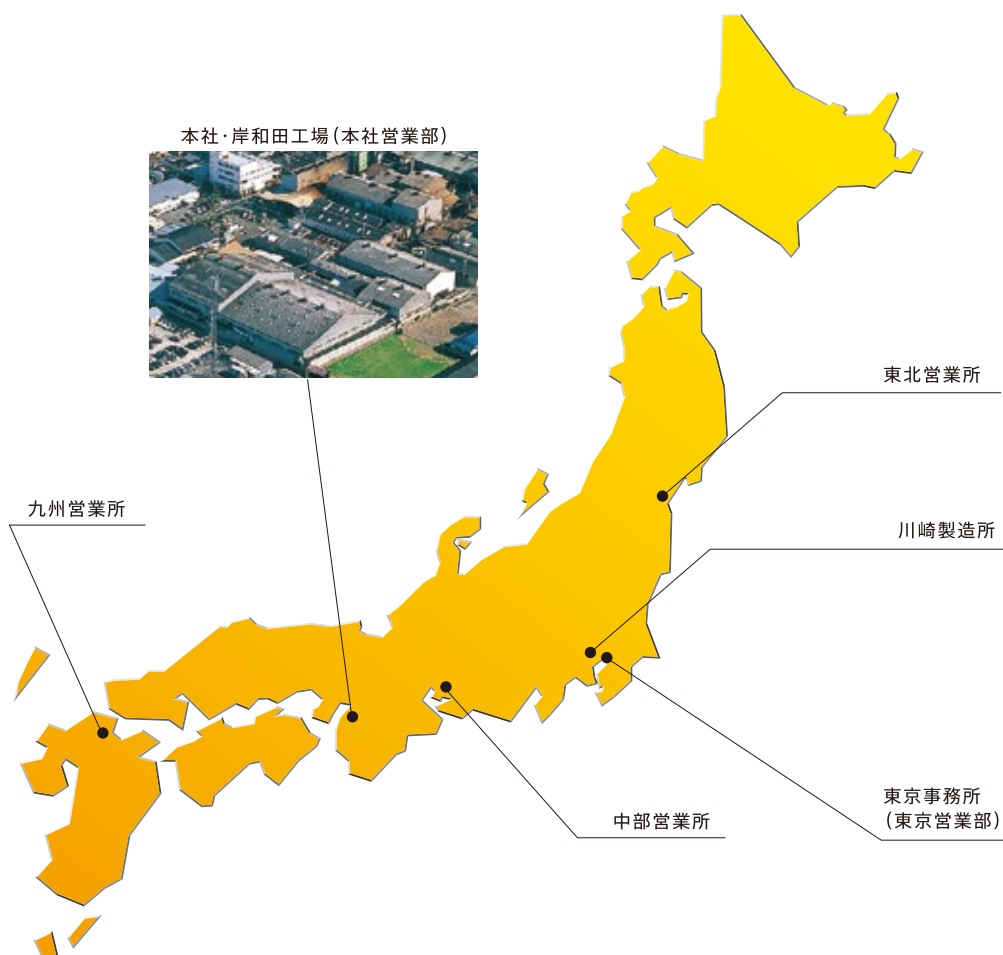
当社の製品は、配管材料の多様化に対応し、鋳鉄製管継手・部品の他に、鋼、ステンレス鋼、銅合金、樹脂製の管・継手・部品およびプレハブ配管と極めて幅広いものとなっており、その全ての品質システムが認証取得の対象となっております。



## ISO14001 認証の環境マネジメントシステム

「環境保全」を配慮した活動を推進してきた日本継手株式会社は、平成18年2月2日「ISO14001」の認証を取得しました。当社の本社工場並びに川崎製造所、各営業所を対象範囲として、環境に配慮した製品製造に取り組んでいます。

### 事業所案内

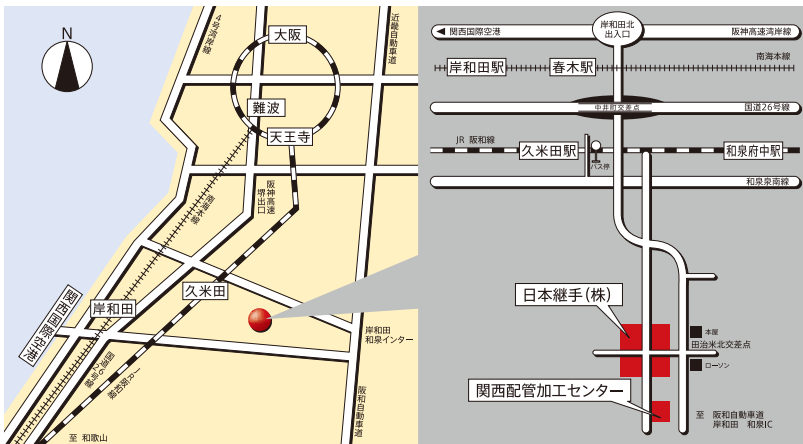


本社・岸和田工場 〒596-0805 大阪府岸和田市田治米町153番地の1 TEL(072)445-0285(代)  
川崎製造所 〒210-0855 神奈川県川崎市川崎区南渡田町1番1号 TEL(044)322-2157  
本社営業部 〒596-0805 大阪府岸和田市田治米町153番地の1 TEL(072)445-6441  
東京営業部 〒111-0051 東京都台東区蔵前2丁目17番4号JFE蔵前ビル3F TEL(03)5823-1651  
東北営業部 〒983-0034 仙台市宮城野区扇町2丁目4-28 TEL(022)238-3860  
中部営業所 〒454-0823 名古屋市中川区富船町4丁目1-8岡谷物流株式会社富船第2物流センター内1F TEL(052)352-4191  
九州営業所 〒812-0857 福岡市博多区西月隈3丁目2番27号 TEL(092)471-7456



## 〇印の由来

現在の商標ユビワ印は、大阪湾の泉州沖で獲られる飯蛸(いいたこ)にのみ特有する金環紋様から得たものといわれています。  
また、この飯蛸には建武の昔、数千の群をなし、墨汁を吹きかけ、岸和田城を敵の来襲から守ったという伝説もあり、今も「蛸地蔵」として祀られ、市民の信仰も厚く、南海電鉄の駅名に残っています。



## ユビコ 日本継手株式会社

本社・工場 大阪府岸和田市田治米町153番地の1  
〒596-0805 TEL 072(445)0285(代) FAX 072(445)0291  
本社営業部 大阪府岸和田市田治米町153番地の1  
〒596-0805 TEL 072(445)6441 FAX 072(445)6013  
東京営業部 東京都台東区蔵前2丁目17番4号JFE蔵前ビル3F  
〒111-0051 TEL 03(5823)1651 FAX 03(5823)1653  
東北営業所 仙台市宮城野区扇町2丁目4-28  
〒983-0034 TEL 022(238)3860 FAX 022(238)3886  
中部営業所 名古屋市中川区富船町4丁目1-8岡谷物流株式会社富船第2物流センター内1F  
〒454-0823 TEL 052(352)4191 FAX 052(353)5153  
九州営業所 福岡市博多区西月隈3丁目2番27号  
〒812-0857 TEL 092(471)7456 FAX 092(471)1894



NPF OFFICIAL HOMEPAGE  
<https://www.nippon-pf.co.jp>

2023年5月改訂  
202306-GL-MGF