



プレハブ

配管システム

未来に向け、ますます向上する私たちの生活環境や産業環境の中で、欠かすことが出来ない基本的な要素に、水、ガス、電気などがあげられます。高層マンションやターミナル、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、水道をはじ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。



ISO9001認証の品質システム

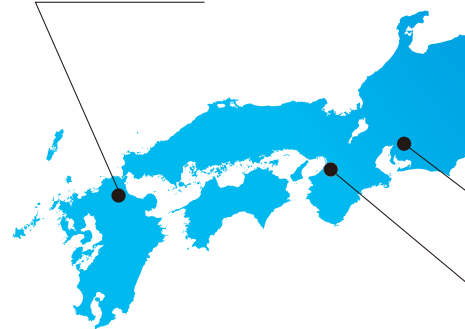
創業して以来一貫して品質重視の方針を掲げる日本継手株式会社は、「ISO9001（設計、開発、製造および付帯サービス）」の認証を取得しております。

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。

九州営業所・営業倉庫



常に最高の技術をもって 社会に貢献します。



会社概要

設立 1935年4月27日
資本金 9億5,895万円
事業内容 ガス、水道、その他配管用継手、建築・産業機械部品および
プレハブ配管加工品の製造販売
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など

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)

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。

1951年 JIS B 2301 ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手表示の許可を受ける。
東京出張所を開設。

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。

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。

1960年 わが国初の自動ニッブルマシンを導入し、鋼管製管継手の製造販売を開始。

1965年 JIS B 2302 ねじ込み式鋼管製管継手(パイプニッブル)表示の許可
を受ける。

1971年 エポキシ樹脂被覆継手(PL継手)の製造販売を開始。

1975年 ダクタイル製品の製造販売を開始。

1976年 樹脂被覆継手JIS表示の許可を受ける。

1977年 メカニカル継手の製造販売を開始。

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。

1985年 無災害記録413万時間達成。可鍛鋳鉄業界の無災害新記録樹立。
試験研究棟完成。

1986年 ロイド船級協会認定工場(ねずみ鋳鉄及びダクタイル鋳鉄)となる。
鋳物砂再生プラントの完成及び販売開始。

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。

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。

1991年 JIS G 5502 球状黒鉛鋳鉄品(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。

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。

1997年 ISO 9001(設計、開発、製造及び付帯サービス)認証取得。

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。

1999年 コア配送センターを本社工場内に移設。

2000年 『鋳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-GMI接合材料』を東邦ガス(株)殿・新和産業(株)殿と協同開発
し(一社)日本ガス協会技術賞を受賞。

2001年 本社工場内に継手配送センター建設。

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。

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(一社)日本ガス協
会技術賞を受賞。

2006年 ISO 14001(環境保全)認証取得。

2009年 ガス用フレキシブル管継手「ネオジョイント」製造工場竣工。

2011年 「ネオジョイント」が、(一社)日本ガス協会技術大賞を受賞。

2012年 高周波炉溶解設備竣工。

2015年 「シャッター装置不要型 鋼管/鋳鉄管用トランジション活管分岐継手」
が、(一社)日本ガス協会技術大賞を受賞。

2019年 ガス用フレキシブル管工場稼働開始。

2020年 パイプニッブルの加工をCNC自動旋盤へ移行。

2023年 JFE継手(株)から日本継手(株)へ商号変更。



継手メーカーゆえの充実した装備で製造 金属管プレハブ加工

当社は徹底した品質管理体制のもと、最新の設備と技術を駆使した製品をお客様にお届けしております。

現在、建設分野において、品質、コスト、工期、安全等に厳しい要求が配管材料のみではなく、その施工の分野にまで要求されております。この時代のニーズに応えるべく、優れた品質の鋼管から継手まで幅広い配管材料を揃えと共、日本継手川崎製造所においてプレハブ加工を行い、現場に搬入する要求にも応じられるような体制を整えております。

高品質なネジ加工、グルーピング加工、溶接加工を使用したプレハブ品を納入し、現場配管工事の省力化と工期短縮のお手伝いをいたします。



プレハブ配管のメリット

工期

施工工程管理に合わせた期日どおりの納入で工期の短縮化が図れます。

施工

現場での加工を軽減でき、昨今の建築業界における人手不足に対応できます。

品質

施工品質の均一化と向上が図れます。

コスト

材料の無駄と人件費を削減でき、コストダウンにつながります。

環境

運搬作業の減少、また騒音、廃材の発生減少による作業環境の改善と安全性の確保が図れます。



加工から検査に至るまでフルカバー。

製品紹介

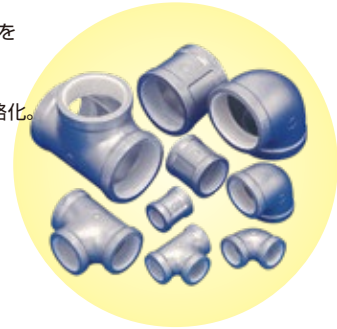
○印 ベストジョイント

- 伸縮、可とう性に優れ、振動・騒音を吸収。
- 作業に熟練度を要さず、施工性に優れている。
- 配管の補修・更新が容易。
- プレハブ施工に最適。



○印 PS継手

- ねじ部にフッ素系シーリング剤を塗布・焼成した継手。
- シールテープ巻きやシーリング材塗布の手間を簡略化。



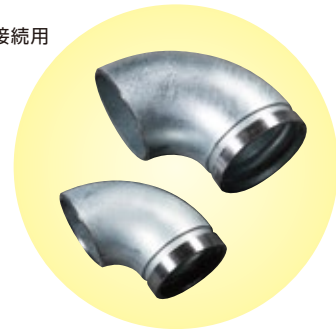
SWT

- 溶接枝ネジチー。
- マシニングによる安定した品質。
- 大幅な工数削減を実現し、スムーズな施工を実現。



GWL

- 片側溶接、片側ハウジング接続用継手。
- プレハブ施工に最適。

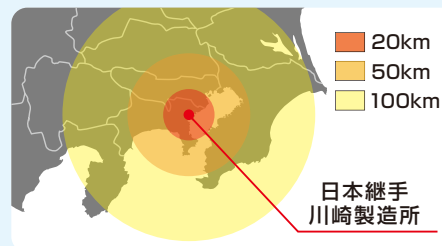


日本継手川崎製造所の強み

充実した設備で、
高品質な加工と短納期化を実現

恵まれた立地条件による
スムーズな納入体制

配管加工図作成システム『PSW』の導入により
配管ルートデータの作成から見積までの迅速な対応を実現



高品質な商品を効率よく作り出すシステムに

配管加工図
作成システム
PSW

配管ルートデータを短時間で作成

施工図CADのデータを読み込み、極めて短時間で配管のルートデータが作成できます。ルートのトレース機能を実装しているので紙図にも柔軟に対応できます。

自動部材取り

施工図を基に配管ルートを取り込み、部材を自動生成して加工図を極めて短時間で作成できます。

各種帳票を簡単作成

簡単な操作で、加工図・切断加工表・資材調達一覧表の作成ができます。

工場へのデータ転送で、

事務所



部材
情報を入
力



ねじ接合



耐震性に優れた**転造ねじ加工**にも対応しています。

ねじ切り



PSW連動
NC自動ラインにより
自動切断～自動印字～
自動NCねじ加工が可能

溶接接合



開先加工



サドル穿孔

グルーピング接合



グルーピング加工



PSW連動
自動切断～自動印字～
自動開先・面取り～
自動グルーピング・シール部研磨

※PSWは(株)イエスの登録商標です。

よって、すばやく現場に対応します。



荷揃え部材最終検査



出荷前の荷姿

部材切断等の自動化を実現

データ
転送

工場



部材情報を
読み取り自動で
切断、印字、
ねじ加工

部材情報を
読み取り自動で
切断、印字、
グループ加工

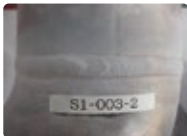
顧客要望
による
試験例



X線透過検査



気密・耐圧検査



浸透深傷検査

ねじ検査



テーパねじリングゲージ
による検査

継手締付



余ねじ防錆剤塗布



部材組立・仮溶接



本溶接



溶接検査



二電極特殊自動溶接機

JIS Z 3801規格有資格者
及び外部機関講習修了者による
高品質な溶接

シール部研磨



グループニング加工と同時に
シール部研磨

グループニング検査



専用ゲージによる
溝寸法全数検査

防錆剤塗布



有機溶剤を含まない
「ヘルメシール30F」を使用

荷揃え・部材検査

出荷



漏水ゼロの信頼性と、省力化の環境負荷 樹脂管プレハブ加工

ポリブテン管は耐熱強度や長期寿命の向上、耐薬品性、柔軟性といった特性を活かし、常温の水から温水にわたる広い使用範囲での、建築設備・住宅向けの給水、給湯配管や冷暖房空調用配管として、普及してきました。水道用JIS規格の制定により0.75MPa以下の水道用配管材料として給水部分での需要を拡大してきたほか、消防予第33号「合成樹脂管を消火設備の配管として使用する場合の取扱いについて」の通知により、合成樹脂管を消火管に使用することが可能となり、消火用スプリンクラー配管にも適用され現在に至っています。



ポリブテン管の特徴

施工が簡単で経済的

軽量且つ可とう性に優れ、小口径では長尺配管が可能です。

環境に優しい

廃材からはダイオキシン等の有害物質が出ません。

耐熱性に優れている

水温90℃水圧0.4MPaで使用する事が可能です。

腐食に強い

鋼管と比べ塩素水による腐食、電食、孔食が少なく、赤水の発生源がありません。

保温効果に優れている

熱伝導率が鋼管の1/250、銅管の1/1700と非常に小さい為、放熱ロスが少なく済みます。

平滑性に優れている

パイプの内面が滑らかな為、湯あかが付着し難く、経年変化による流量の低下がありません。

低減施工法。

プレハブ配管のメリット

工期

在来配管(現地施工型)と比較すると約2倍以上の工数短縮が図れます。

品質

工場内にて加工を行うため、安定した品質管理が可能となり、継手接続部からの漏水事故を低減します。

施工

現場では加工したパイプを広げ、規定位置に支持するのみなので、施工管理が容易です。

環境

基本的には廃材の出ない配管システムです。パイプ廃材が出た場合においても可燃屑処理が可能であり、現場での産廃が削減されます。

製品の紹介

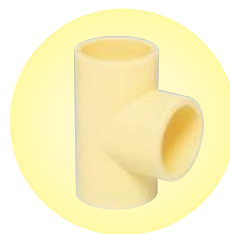
ポリブテン管

耐熱強度や長期寿命の向上、耐薬品性、柔軟性といった特性を活かし、常温の水から温水にわたる広い使用範囲での、建築設備・住宅向けの給水、給湯配管や冷暖房空調用配管として、普及しています。



H種継手(熱融着型)

ポリブテン樹脂のみで成形されており、加熱溶融して冷却固定化することで接続部の樹脂が完全に一体化するプレハブ加工に最適な継手です。



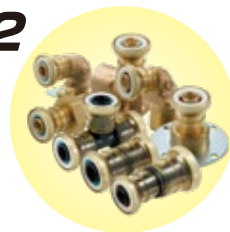
H種R型継手

金属部(ねじ)と樹脂部(ポリブテン管側)が一体構造となっており、ねじ部の回転機能付き一体継手で、現地施工での締付忘れ・管のねじれ防止を図っています。



ミドリ印 Jワックイック2

- 継手の本体は、青銅鋳物製に加え、L、T、S、ヘッダーには、高性能樹脂を採用し、軽くて扱いやすい。
- 外筒は、透明樹脂なので管の差込み状態が一目でわかる構造。
- テーパ付きガイドが管の面取りの役目をするので、管の面取りが不要。



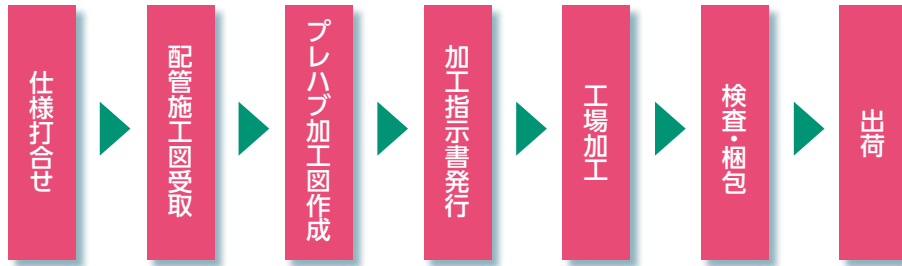
ハウジング継手

- 伸縮、可とう性に優れ、振動・騒音を吸収。
- 作業に熟練度を要さず、施工性に優れている。
- 配管の補修・更新が容易。
- プレハブ施工に最適。



ポリブテン配管プレハブ加工の品質管理

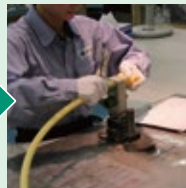
製造手順フローチャート



加工図を基にパイプを切断します。(自動切断機)



パイプへ印字表示を行う。(加工番号・用途・長さ等)



継手部融着加工を行う。(H種/熱融着工法)



加工図を基に製作されているか検査を行う。



約直径100cm程度になる様に結束を行う。

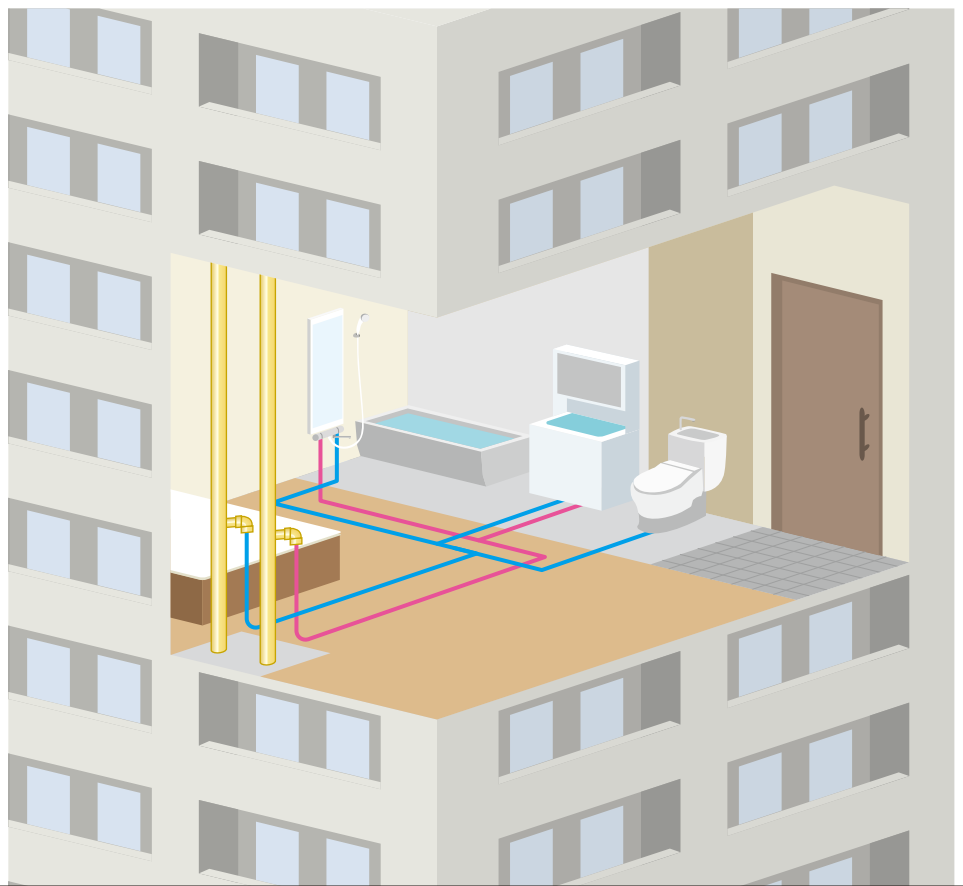
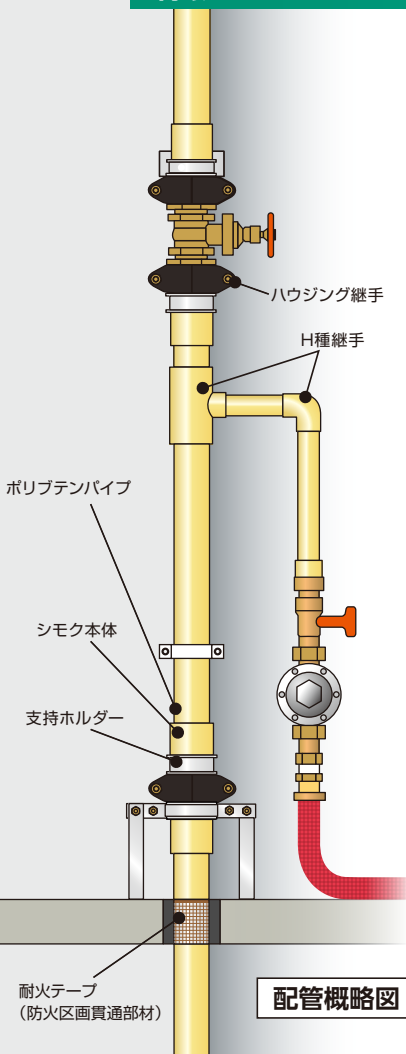


0.5~2.5MPaの脈動圧をかけ、漏れがないか確認します。

融着レスプレハブ配管工法

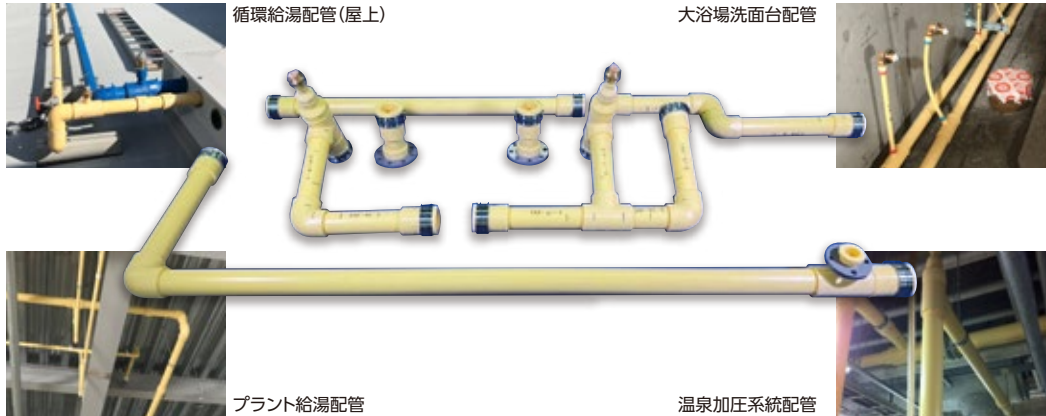
プレハブ化で省力化・工期短縮を実現!!
融着レス接合で共用給湯配管の組立をスピードアップ!

融着レスプレハブ配管システムは、軽量で耐熱性や柔軟性に優れたポリブテンパイプと熱融着継手(H種継手)にて構成された左記に示すプレハブユニットを、施工現場にてハウジング継手を用いて接続していくシステムです。



大口径プレハブ配管ユニット

事前にお打ち合わせ頂きました内容を元に、弊社工場にてポリブテン管とH種継手を熱融着で接合し製作いたします。



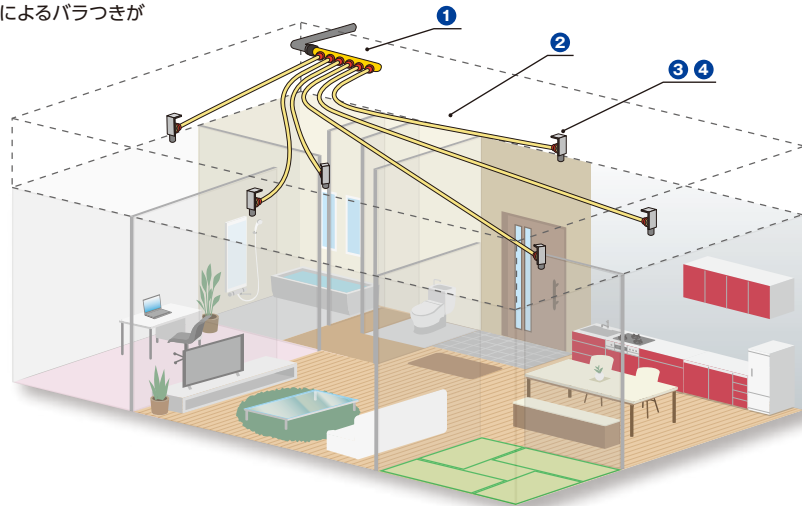
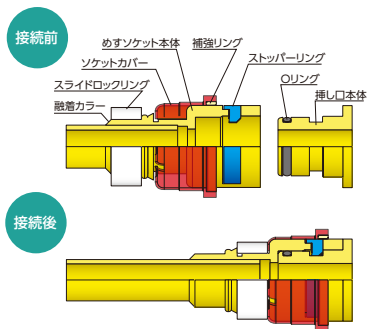
消火配管システム Eロック-SPシステム

建設現場での施工シーンに合わせた最適な配管工法を選択することができます。

Eロックシステム

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。

接続前・後



材料構成

① ヘッダー

32A×16A



40A×16A



② 分岐管 めずソケット

16A



③ ヘッド取付エルボ

Eロック接続タイプ



H種R型(熱融着)タイプ



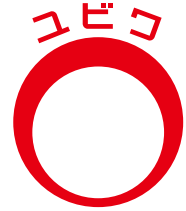
④ 調整金具



POINT

- ヘッダー口数は、32Aが3～13口、40Aが5～8口あり、自由に選択出来る。
- ヘッダー、継手のパイプ接続箇所が回転する事で施工性が大きく向上。
- パイプの損傷、座屈、寸法変更が発生した場合でも、枝管のみの交換が可能。

※詳しくはEロック-SPシステムカタログをご覧ください。



日本継手

- このパンフレットに記載されている内容は、製品についての情報提供を目的として作成されているため、詳細については当社(本社、営業部または各営業所)までお問い合わせの上、施工を行って下さい。
- 記載の規格・仕様等は、予告なく改訂することがありますので、ご了承下さい。
- このパンフレットに記載されている適用範囲外で製品をご使用になった場合、または当社に相談なく製品を改造して、ご使用になった場合に発生した事故等につきましては、当社では責任を負いかねますので、ご了承下さい。
- 当社の印刷物には、すべての裏表紙の右下に発行日を記しています。常にこの日付の新しいものをご覧いただくよう、お願い致します。最新の日付の確認は、当社までお問い合わせ下さい。
- パンフレット記載の規格・仕様は製品改良のため、予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

お問い合わせは -----

 **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 名古屋市千川区富船町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
202305- -MGF