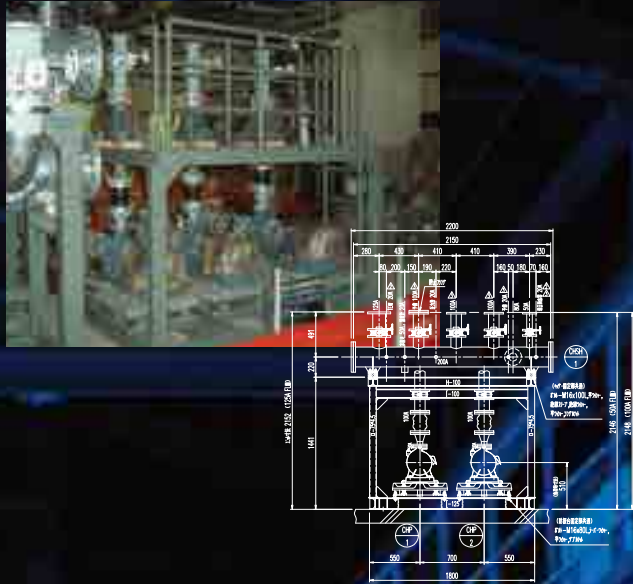


製造品目(鋼製構造物)

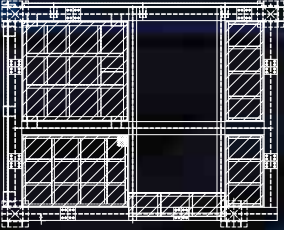
ポンプユニット架台



螺旋階段



ユニット点検歩廊



販売品目(TAK商品)

LP
 経済性はもちろん、施工性・耐食性・機械的強度など、さまざまな特性を備えた、硬質塩化ビニルライニング鋼管。
FLP 001 (フランジ付硬質塩化ビニルライニング鋼管協会規格品)
 WSP 011 (日本水道鋼管協会規格品)

PEL
 品質および経済性に優れ、上水道・下水道・工場・電力・ガス・化学等、多彩な産業に最適化した、粉体ライニング鋼管。
WSP 039 (日本水道鋼管協会規格品)
 JIS G 3469 (日本工業規格規格品)

HT-L
 耐熱性に優れた高温域使用に対応した、硬質塩化ビニルライニング鋼管。
WSP 054 (日本水道鋼管協会規格品)

ロトフロン
 さまざまなシーンに対応する、耐熱性・耐寒性・耐薬品性・難燃性・絶縁性・低摩擦性・非粘着性・耐候性などの機能を全て兼ね備えた、フッ素樹脂ライニング鋼管。

NC
 高い安全性を必要とする生活用水の送配水、浄水場内配管、特に耐海水性では長期間の防食性・機能特性を持った、ナイロンコーティング鋼管。
WSP 067 (日本水道鋼管協会規格品)

塗覆装鋼管
 鋼管外面に常温硬化性樹脂であるポリウレタンを加温吹付けにより被覆。防食性・耐衝撃性に優れ、アスファルト塗覆装鋼管に比べて環境にやさしい製品です。

配管部品
※フレア付エルボ SUSは200Aまで、SGPは250Aまで。
 ※フレア短管 SUS・SGP共300Aまで。

装置ユニット
 最新の技術を結集した配管ユニットシステム。省エネ・省力化・省スペース、さらにはエネルギーの有効利用や省資源・廃棄物の削減を促進します。

水管橋
 コーティング鋼管や、ステンレス鋼管を用いた水管橋は、耐食・耐候性に優れ、高い信頼性を持ちます。



本社・工場全景



工場内部

工場設備

OTP 株式会社 沖縄多久パイププレファブ加工センター
 OKINAWA TAK PIPE 〒904-2234 沖縄県うるま市字州崎7番地27 TEL. (098) 921-0571 FAX. (098) 921-0573

関連会社

TAK 株式会社 多久製作所 <http://www.tak-ss.co.jp>
 本 社 〒541-0053 大阪府大阪市中央区本町2丁目5番7号 メットライフ本町スクエア13階 TEL. (06) 6260-7080 FAX. (06) 6260-7510

事業のご案内

株式会社 沖縄多久パイププレファブ加工センター

「建設現場」をアウトソーシングするという発想。

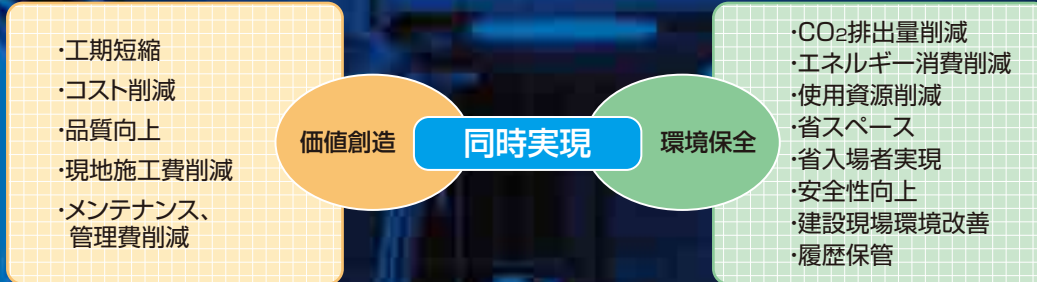
現場が抱えるあらゆる課題を解決します。

施工工程をシステム・モジュール化、工場化し、品質向上や工期短縮、コスト削減などの課題をクリアするだけでなく、省エネルギー、省スペース、省資源と、環境や安全へのニーズにもしっかり対応します。

建設現場でのプレファブ化率を高めます。

「工場化」でトータルコストダウンに貢献します。

配管プレファブのさまざまなメリットは、その製作工程を「工場化」することから生まれます。OTPの先進工場ではほとんどの製作作業が行なわれるので、現場への入場者数を削減でき、また、天候に関わらず作業が進むので工期も短くなります。さらに計画的な設計により、材料の無駄も低減。これらのメリットが相乗的なトータルコストダウンを実現します。その他、安全性や品質の安定、現場環境の保全にも大きく貢献します。

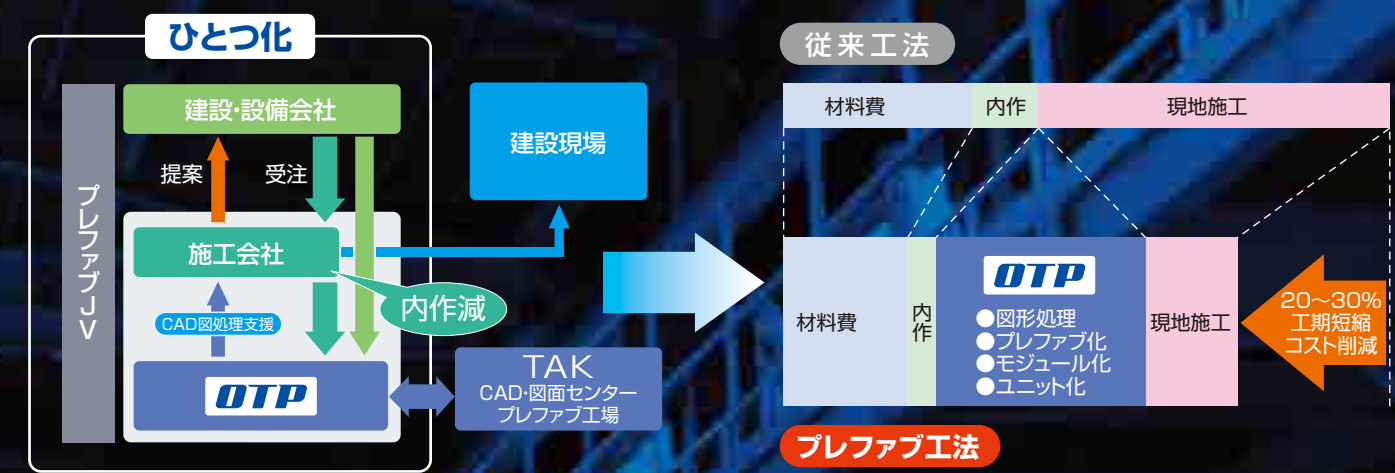


従来工法とプレファブ工法の比較

従来工法		プレファブ工法	
多	CO2排出	少	環境貢献度向上
多	エネルギー消費	少	トータルコストダウン
多	騒音	少	
低	安全性	高	
低	現場の環境	高	
多	現場入場者	少	
多	材料・機器	少	
多	端材	少	
長	工期	短	

設計・施工の常識をくつがえすOTP独自のプレファブ工法。

企業力を増強するOTPプレファブジョイントベンチャー (OTP-PJV)



供給される側と提供される側との協創の価値づくり

ひとつ化とは

- 設備会社様…施工管理に特化(施工図の精度・スピードアップ)
- 施工会社様…施工に特化(小口径・ネジ込みプレファブ etc)
- OTP…システム・モジュール化に特化(図形処理ソフトを活用)

OTPでは環境保全・省エネに貢献するエコ工法を採用しています。

一体加工により消費エネルギーを節約できるエコ工法とは

- 接続部は管端を拡管するだけ。継手・溶接不要です。
- 分岐部は母管へバーリング加工し、継手不要で溶接を減らします。
- 短管の準備が不要です。



従来工法とエコ工法の消費電力とCO2排出量比較 (下図300A SUSにて比較)

従来工法(継手使用)

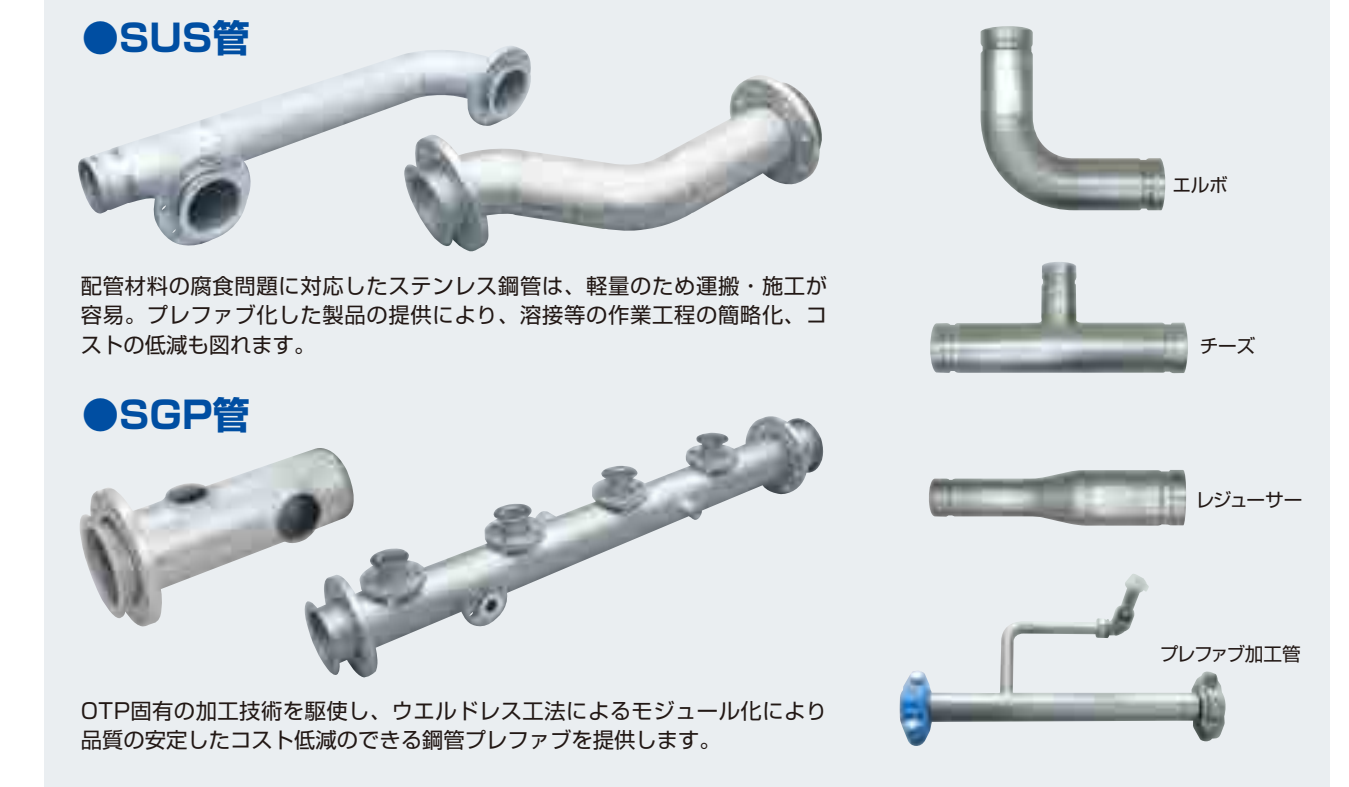
項目	数量	個あたり消費電力	消費電力	CO2排出量
溶接	14箇所	0.1kWh/箇所	1.4kWh	
チース	3個	2.0kWh/個	6.0kWh	
スタブエンド	5個	1.7kWh/個	8.5kWh	
合計			15.9kWh	5.53kg

エコ工法(フレア加工+バーリング加工)

項目	数量	個あたり消費電力	消費電力	CO2排出量
溶接	3箇所	0.1kWh/箇所	0.3kWh	
バーリング加工	3箇所	0.3kWh/箇所	0.9kWh	
フレア加工	5箇所	1.2kWh/箇所	6.0kWh	
合計			7.2kWh	2.51kg

消費電力・CO2排出量 **55%削減**

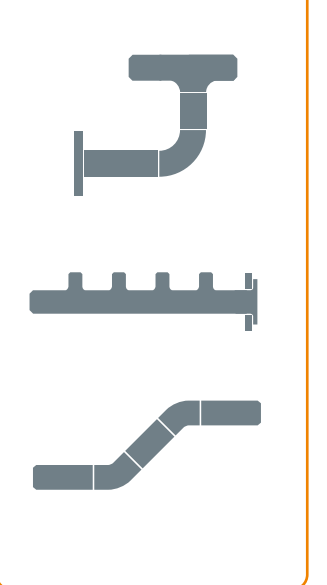
製造品目(プレファブ管)



あらゆる配管システムに対応するバリエーション。



セミプレファブ工法



信頼性の高い溶接技術。



●ティグ(TIG)溶接 ●放射線透過試験 ●防火配管