



### 株式会社 多岐製作所

<http://www.tak-ss.co.jp>

本社 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 〒541-0053 TEL.(06) 6260-7080 FAX.(06) 6260-7510

#### アクア・プラントカンパニー (APC)

環境プラント営業統括部	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0214	FAX.(03) 5859-0216
東日本グループ	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0214	FAX.(03) 5859-0216
水処理グループ	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0214	FAX.(03) 5859-0216
東日本水道営業統括部	宮城県仙台市若林区荒井四丁目26番地2	〒984-0032	TEL.(022) 288-2161	FAX.(022) 288-2164
北海道グループ	札幌市東区北8条東3丁目1番1号 MIYAMURAビル	〒060-0908	TEL.(011) 753-5990	FAX.(011) 753-5994
東北グループ	宮城県仙台市若林区荒井四丁目26番地2	〒984-0032	TEL.(022) 288-2161	FAX.(022) 288-2164
関東グループ	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0215	FAX.(0493) 71-5535
北関東事務所	埼玉県比企郡小川町大字高谷2664番地1	〒355-0311	TEL.(0493) 71-5530	FAX.(0493) 71-5535
西日本水道営業統括部	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	〒541-0053	TEL.(06) 6260-7090	FAX.(06) 6260-7533
中部グループ	名古屋市中区丸の内三丁目21番31号 協和丸の内ビル	〒460-0002	TEL.(052) 950-5528	FAX.(052) 950-5537
関西グループ	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	〒541-0053	TEL.(06) 6260-7090	FAX.(06) 6260-7533
中四国グループ	広島県三原市宮浦3丁目24番23号 Fビル1F	〒723-0051	TEL.(0848) 64-0788	FAX.(0848) 64-9161
九州グループ	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3511	FAX.(0952) 76-5099
茨城工場	茨城県ひたちなか市足崎字西原1370番地1	〒312-0003	TEL.(029) 202-0811	FAX.(029) 285-4476
関西工場	滋賀県甲賀市水口町ひのきが丘33番2 近江水口第2テクノパーク	〒528-0068	TEL.(0748) 65-1280	FAX.(0748) 65-1061
九州工場	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3513	FAX.(0952) 76-3534
工務グループ	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	〒541-0053	TEL.(06) 6260-7555	FAX.(06) 6260-7775

#### 建築・設備カンパニー (CEC)

北日本事業統括部	札幌市東区北8条東3丁目1番1号 MIYAMURAビル	〒060-0908	TEL.(011) 753-5990	FAX.(011) 753-5994
北海道グループ	札幌市東区北8条東3丁目1番1号 MIYAMURAビル	〒060-0908	TEL.(011) 753-5990	FAX.(011) 753-5994
東北グループ	宮城県仙台市若林区荒井四丁目26番地2	〒984-0032	TEL.(022) 288-2161	FAX.(022) 288-2164
東日本営業統括部	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0204	FAX.(03) 5859-0206
関東建築グループ	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0204	FAX.(03) 5859-0206
新潟事務所	新潟県新潟市中央区上野3丁目15番9号 プレイスアイル101号	〒950-0994	TEL.(025) 281-2821	FAX.(025) 283-4388
中日本営業統括部	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	〒541-0053	TEL.(06) 6260-7870	FAX.(06) 6260-7511
中部グループ	名古屋市中区丸の内三丁目21番31号 協和丸の内ビル	〒460-0002	TEL.(052) 950-5512	FAX.(052) 950-5537
関西グループ	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	〒541-0053	TEL.(06) 6260-7870	FAX.(06) 6260-7511
西日本営業統括部	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3511	FAX.(0952) 76-5099
中四国グループ	広島県三原市宮浦3丁目24番23号 Fビル1F	〒723-0051	TEL.(0848) 64-0788	FAX.(0848) 64-9161
九州グループ	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3511	FAX.(0952) 76-5099
埼玉工場	埼玉県比企郡小川町大字高谷2664番地1	〒355-0311	TEL.(0493) 73-2171	FAX.(0493) 73-2414
九州工場	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3513	FAX.(0952) 76-3534
銅管継手推進グループ	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0205	FAX.(03) 5859-0206

技術部 滋賀県甲賀市水口町ひのきが丘33番2 近江水口第2テクノパーク 〒528-0068 TEL.(0748) 65-1285 FAX.(0748) 65-1219

品質保証部 滋賀県甲賀市水口町ひのきが丘33番2 近江水口第2テクノパーク 〒528-0068 TEL.(0748) 65-1287 FAX.(0748) 65-4687

関連会社 株式会社 沖繩多岐パイププレファブ加工センター  
沖繩県うるま市宇州崎7番地27 〒904-2234 TEL.(098) 921-0571 FAX.(098) 921-0573

#### VINA TAK

Đường số 4B Khu Công nghiệp Nhơn Trạch I Huyện Nhơn Trạch – Tỉnh Đồng Nai – Việt Nam. TEL.+84-613-560-718 FAX.+84-613-569-627

製品仕様は予告なく変更させて頂くことがありますのであらかじめご了承ください。

CAT.No.K-改6 2018.11.2.000RB



環境とコストを創造する



プレファブ配管システムのご提案

SUS & SGP プレファブエコ工法  
ステンレス 鋼管

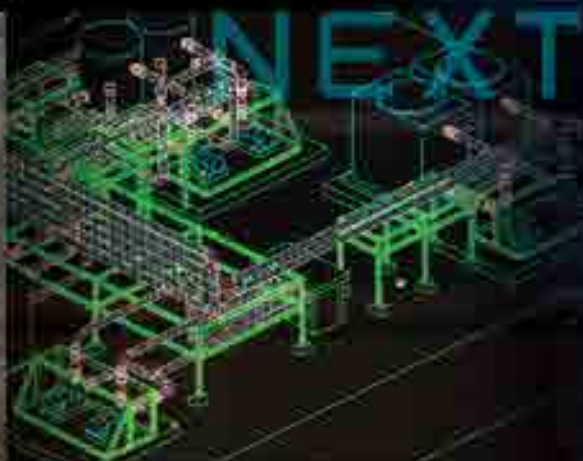


TAK PREFABRICATED PIPING SYSTEM



# 「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。



時代が求める「機能配管」をトータルプロデュース。  
つねに、新たな価値創造にチャレンジします。

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。  
設備会社様、施工会社様のたいなる「経営合理化」と「攻めの事業展開」をサポートし、  
市場が求める高機能商品を提案する――。

TAKは、お客様に感動をお届けする「配管総合プレファブメーカー」へ進化します。



## NEXT STAGE



機能配管(エコ工法・エコ商品)で業界をリードする  
配管総合プレファブメーカーのプロセス。

一品作りに近い受注生産体質から  
製品のモジュール化(標準化)を推進。  
量産的生産システムの導入。  
顧客ニーズによって図面に手を加える変動部分と  
固定部分を明確に分けることが基本。



## PRE-FABRICATED PIPING SYSTEM



# いま求められる地球環境・建設現場環境・作業環境、安全やコスト意識へのニーズにもしっかり対応。

## ■ 従来工法とプレファブ工法の比較

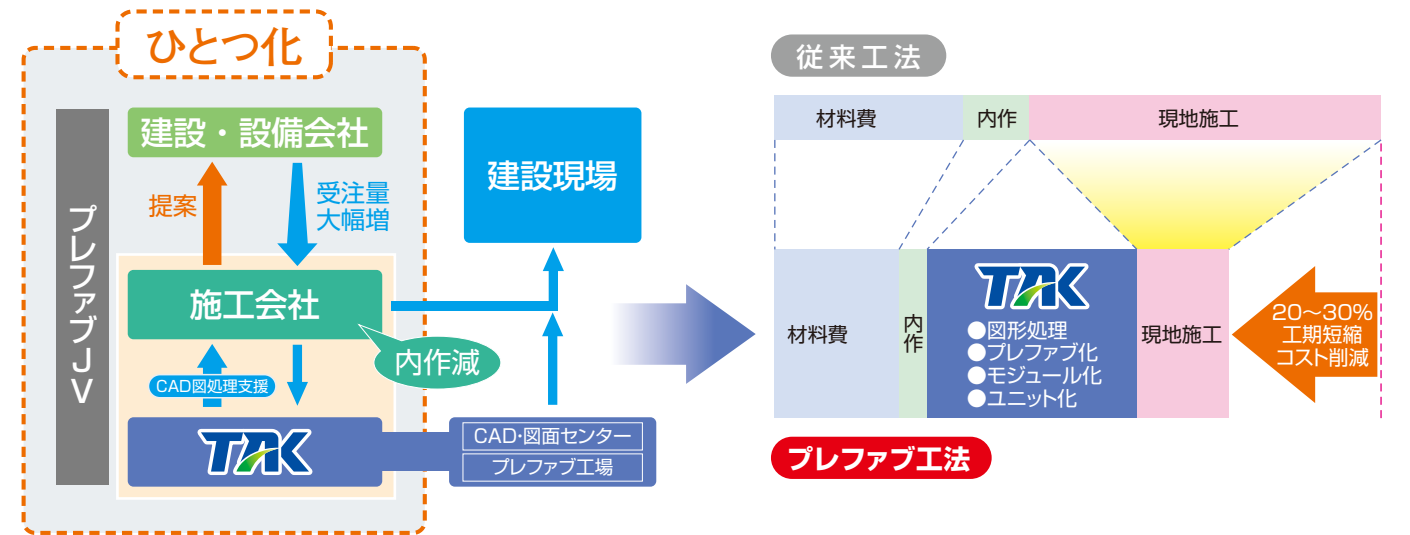
従来工法	プレファブ工法
<p><b>環境保全</b></p> <p>材料・機器などを持ち込まず、現場内作業による騒音や煙の発生を低減し、スクラップ材や梱包材などの廃材削減にお応えします。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●材料、機械機器等を持ち込まない。</li> <li>●工場加工で、騒音や煙が発生しない。</li> <li>●梱包材やスクラップ材などの廃材削減。</li> <li>●入場者を削減でき、車公害を低減。</li> </ul>
<p><b>安全対策</b></p> <p>現場内での切断、溶接などの作業工数を減らし、事故や火災などの災害防止に貢献します。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●火気養生に十分な配慮が必要。</li> <li>●高所での作業など、危険が多い。</li> <li>●足場スペースを確保。</li> <li>●火気作業をなくす。</li> <li>●安全監視が軽減できる。</li> <li>●高所作業を減らす。</li> <li>●足場スペースが少なく済む。</li> </ul>
<p><b>省入場者</b></p> <p>施工スケジュール通りの作業工程管理が行なえるので、製品搬入日に合わせた適切な人員配置が行なえます。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●工期遅れや過剰な人員投入が発生する。</li> <li>●常時人員を確保する必要がある。</li> <li>●施工計画通り必要人員が配置できる。</li> <li>●作業人員が節減できる。(従来工法の60~70%のカットが可能)</li> </ul>
<p><b>コスト削減</b></p> <p>材料発注と人員配置のムダ・ムラをなくし、コストが削減でき、コスト計算が正確に行なえます。加工仕様や加工方法を改革し、材料・加工数、テスト費用の低減に貢献します。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●重複材料の発注、材料搬入の移動でコスト高に。</li> <li>●現場の工程が計画できない。</li> <li>●高技能な溶接工を多数確保する必要がある。</li> <li>●高所作業が多く、効率が悪い。</li> <li>●人員投入・材料発注などのムダ・ムラをなくす。</li> <li>●工数計算ができ、正確なコスト計算ができる。</li> <li>●高技能な溶接工確保の必要がない。</li> <li>●高所作業が減らせ、効率上がる。</li> </ul>
<p><b>工期短縮</b></p> <p>従来の現場作業を工場でプレファブ加工することにより、施工も簡単になり大幅な工期短縮が行なえます。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●工期短縮は技能者の増員に頼ることになり困難。</li> <li>●施工業者の選定に苦労する。</li> <li>●施工業者間との現場調整等、工程管理など工数が増える。</li> <li>●先生産や生産体制強化が容易にでき、工期の短縮が図れる。(全天候型)</li> <li>●施工スケジュールの管理が容易。</li> <li>●プレファブ工場の6ブロック体制により、迅速に対応できる。</li> </ul>
<p><b>品質向上</b></p> <p>工場でのプレファブ加工により、高品質な製品を供給でき、常に安定した品質レベルを保持できます。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●複数の施工業者が入り、品質が安定しない。</li> <li>●高度な技術者が減少し、品質保持が困難。</li> <li>●現場溶接では、溶接部内面の品質確認が困難である。</li> <li>●ストックヤードの不足で異種材料が混在し、もらい錆等が起きる。</li> <li>●安定した品質の製品が提供できる。</li> <li>●現場での作業が減少し、チェック箇所が少なくて済む。</li> <li>●下向き回転溶接が可能のため、溶接品質が安定し、溶接部内面も品質確認ができる。</li> <li>●工場での専用ヤードに材料の保管管理ができる。</li> </ul>
<p><b>履歴</b></p> <p>製品履歴がしっかり残るため、メンテナンス体制が確立し、アクシデントにもすばやく対応できます。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●製品の履歴が不明。</li> <li>●溶接条件が不明。</li> <li>●アクシデント時の要因分析が困難。</li> <li>●材料や加工などの履歴管理ができる。</li> <li>●メンテナンス作業が容易になる。</li> <li>●アクシデント時に履歴による要因分析ができ、再発防止対策が適切にできる。</li> </ul>

# 設計・施工の常識をくつがえす TAK独自のプレファブ工法とは！？

## ■ 経営革新に迫るTAKプレファブジョイントベンチャー(TAK-PJV)

JV戦略で企業力を増強します。

配管プレファブの施工工程を“システム・モジュール化・工場化”する——それがTAKのプレファブジョイントベンチャーです。従来の現場作業を工場でプレファブ加工することにより、現地施工が大幅に減り、工期短縮を実現。また、事前の計画的な設計により、材料発注と人員配置のムダ・ムラをなくし、コスト削減が可能となります。

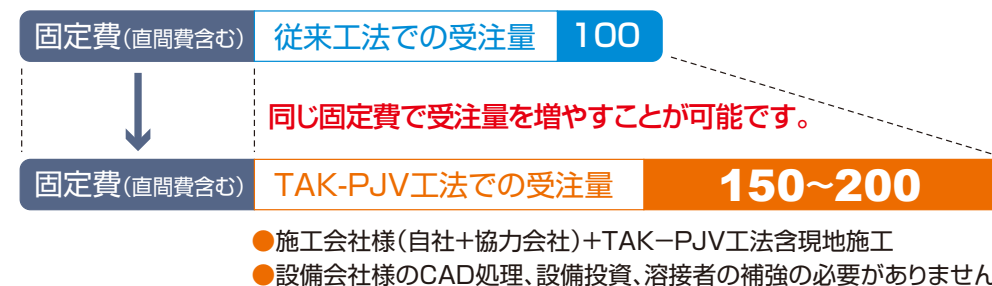


### 供給される側と提供される側との協創の価値づくり

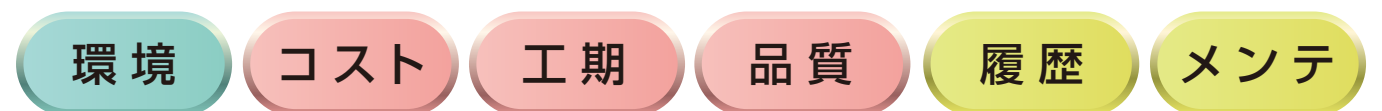
ひとつ化とは…

- 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)
- TAK…システム・モジュール化に特化(図形処理ソフトを活用)

## ■ 施工会社様の経営合理化と攻めの事業展開

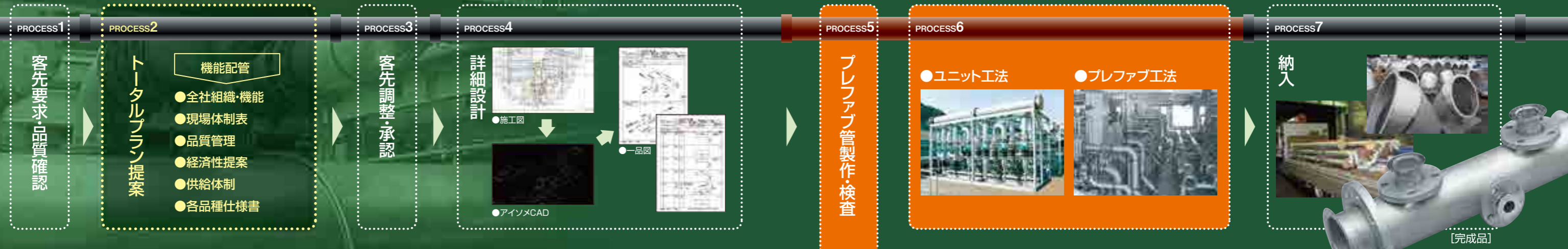


- 施工会社様(自社+協力会社)+TAK-PJV工法含現地施工
- 設備会社様のCAD処理、設備投資、溶接者の補強の必要がありません。



ひとつ化(DNA継承特化)による効果・効率の経営へ

# 求められるニーズをクリアする 万全の導入プロセス。



## ■ 導入から履歴管理に至るまで、全てのプロセスでベストを尽くします。

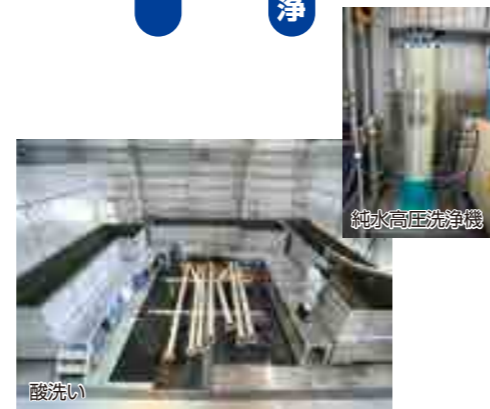
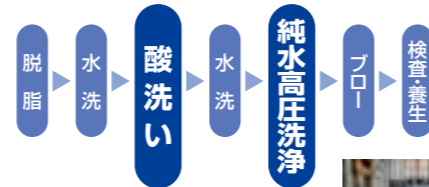
どのプロセスにおいても最新の技術と実績から得たノウハウを応用。  
設計前のプランニングを重視し、施工時はもちろん、メンテナンスにおいても、しっかりとお応えします。

## ■ あらゆる配管システムに対応するバリエーション。

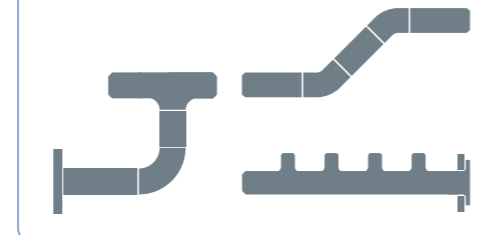


### 禁油処理や洗浄仕様に対応。

●洗浄工程(例)



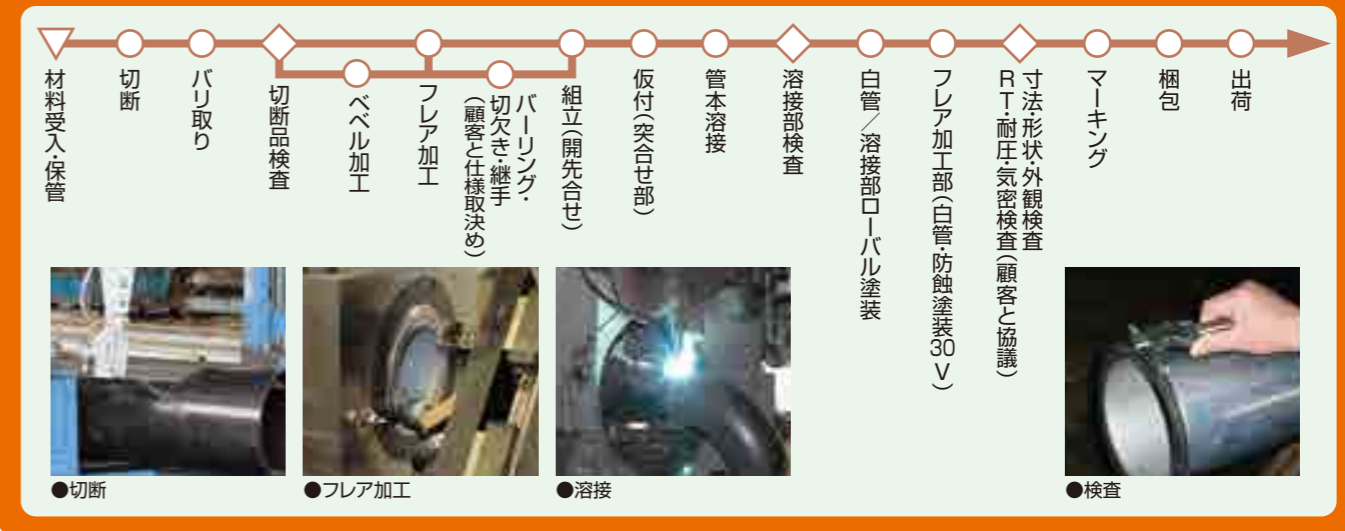
### セミプレファブ工法



## SUS プレファブ管・製造フローチャート



## SGP プレファブ管・製造フローチャート





# SUS

## 材料規格

### ●TPD

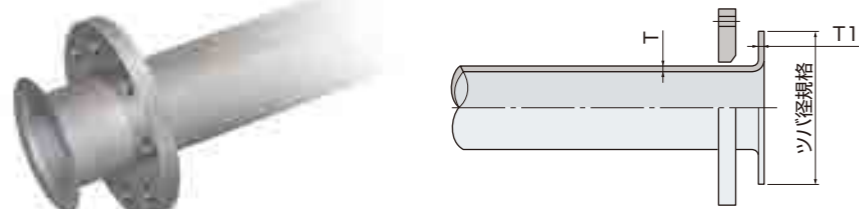
呼称	規格	
	番号	名称
ステンレス鋼管	JIS G 3448	一般配管用ステンレス鋼管
ステンレス鋼製管継手	JIS B 2309	一般配管用ステンレス鋼製突合せ溶接式管継手
管フランジ	固定	JIS G 3214「压力容器用ステンレス鋼鍛鋼品」の材料を用い、JIS B 2220「鋼製管フランジ」及び、JIS G 3443-2「水輸送用塗覆鋼管-第2部:異形管」の形状に準拠したステンレス製フランジ
	ルーズ	JIS B 2220 鋼製管フランジ(亜鉛めっき含む)

### ●TP

呼称	規格	
	番号	名称
ステンレス鋼管	JIS G 3459	配管用ステンレス鋼管(TP)
	JIS G 3468	配管用溶接大径ステンレス鋼管(TPY)
ステンレス鋼製管継手	JIS B 2312	配管用鋼製突合せ溶接式管継手
	JIS B 2313	配管用鋼板製突合せ溶接式管継手
管フランジ	固定	JIS G 3214「压力容器用ステンレス鋼鍛鋼品」の材料を用い、JIS B 2220「鋼製管フランジ」及び、JIS G 3443-2「水輸送用塗覆鋼管-第2部:異形管」の形状に準拠したステンレス製フランジ
	ルーズ	JIS B 2220 鋼製管フランジ(亜鉛めっき含む)

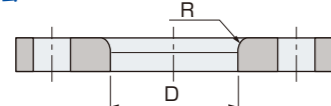
## フレア加工限界表

### ●ツバ部寸法



サイズ A	ツバ外径(10K)		厚さ				Sch5,10共通許容差
	規格値	許容差	Sch5		Sch10		
			T	T1	T	T1	
50	96	+ボルト穴内径寸法まで -5	—	—	3.0	2.0	+規定しない -0.3
65	116		2.1	1.5	3.0	2.0	
80	126		2.1	1.5	3.0	2.0	
100	151		2.1	1.5	3.0	2.0	
125	182		2.8	2.0	3.5	2.4	
150	212		2.8	2.0	3.5	2.4	
200	262		2.8	2.0	4.0	2.8	+規定しない -0.4
250	324		3.4	2.4	4.0	2.8	
300	368		4.0	2.8	4.5	3.2	
350	413		4.0	2.8	5.0	3.5	
400	475		4.5	3.2	5.0	3.5	
450	530		4.5	3.2	5.0	3.5	
500	585	5.0	3.5	5.5	3.8		

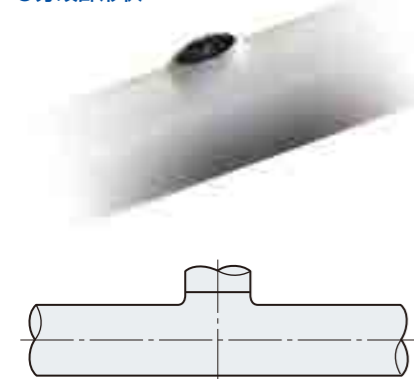
### ●ルーズフランジの形状・寸法



呼び径(A)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
面取り寸法R	4	5	5	5	6	6	6	9	9	9	9	9	9
内径寸法D	62.7	78.7	91.6	116.9	143.0	168.4	219.5	271.7	322.8	360.2	411.2	462.3	514.4

## バーリング加工限界表

### ●分岐部形状



### ●バーリング加工範囲

枝管(A) 母管(A)	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
32	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—
65	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
80	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—
100	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—
125	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—
150	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—
200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—
250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—
300	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○
350	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○
400	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○

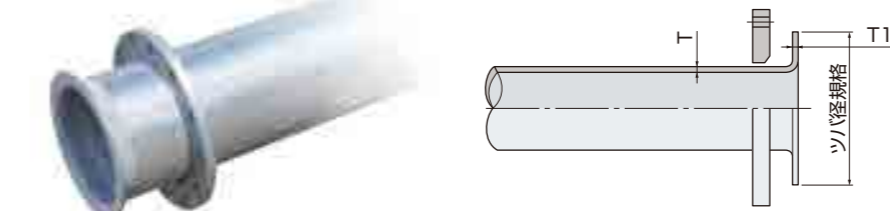
# SGP

## 材料規格

呼称	規格	
	番号	名称
配管用鋼管	JIS G 3452	配管用炭素鋼管(SGP 黒、白)
	JIS G 3442	水配管用亜鉛めっき鋼管(SGPW)
鋼製管継手	JIS B 2311	一般配管用鋼製突合せ溶接式管継手(FSGP)
管フランジ	JIS B 2220	鋼製溶接式管フランジ

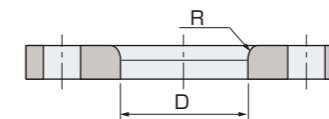
## フレア加工限界表

### ●ツバ部寸法



サイズ A	ツバ外径(10K)		厚さ		
	規格値	許容差	T	T1	許容差
50	96	+ボルト穴内径寸法まで -5	3.8	2.3	+規定しない -0.3
65	116		4.2	2.6	
80	126		4.2	3.0	
100	151		4.5	3.1	
125	182		4.5	3.2	
150	212		5.0	3.6	
200	262		5.8	3.9	
250	324		6.6	4.3	
300	368		6.9	4.5	
350	413		7.9	5.1	
400	470		7.9	5.1	
450	525		7.9	5.6	
500	577	7.9	5.7		

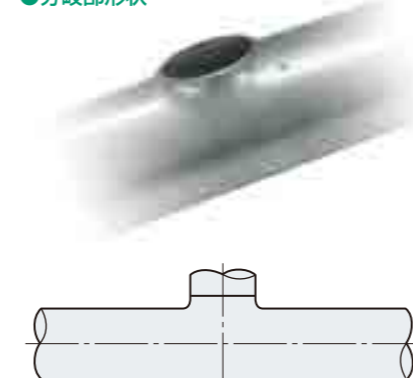
### ●ルーズフランジの形状・寸法



呼び径(A)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
面取り寸法R	4	5	5	5	6	6	6	6	9	9	9	9	9
内径寸法D	62.7	78.7	91.6	116.9	143.0	168.4	219.5	271.7	322.8	360.2	411.2	462.3	514.4

## バーリング加工限界表

### ●分岐部形状



### ●バーリング加工範囲

枝管(A) 母管(A)	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350
65	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—
100	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
125	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—
150	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—
200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—
250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—
300	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—
350	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—
400	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
450	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
500	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### 確認試験

下記5項目の機械的品質確認試験と2項目の耐食性能確認試験を実施して確認しています。

#### 機械的品質確認試験

- ① 引張試験
- ② 水圧引張試験
- ③ 耐圧試験
- ④ たわみ試験
- ⑤ 内圧繰返し試験

#### 耐食性能確認試験

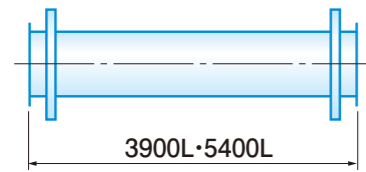
- ① 塩水噴霧試験
- ② 冷温水サイクル試験

# モジュール化(標準品)仕様サイズ・寸法表

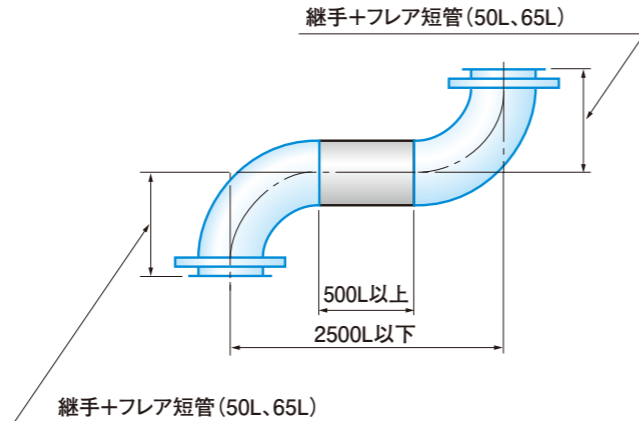
モジュール化(標準化)の拡大には、共用部分が増えることによる生産リードタイムの短縮はもちろん、自動化等検証を重ねた流用部を使用することで製品の信頼性も担保されるメリットがあります。

モジュール化箇所 

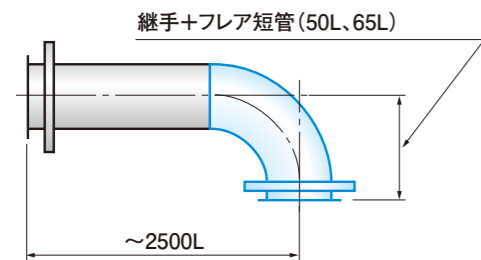
## フレア直管(定尺)



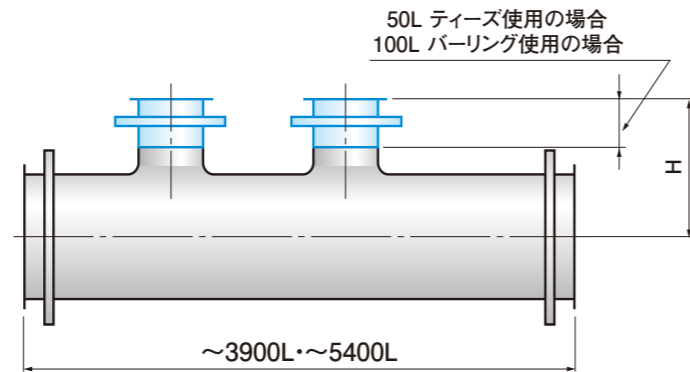
## 2曲管



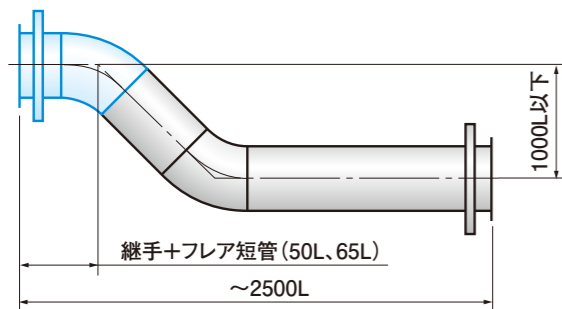
## 90°曲管



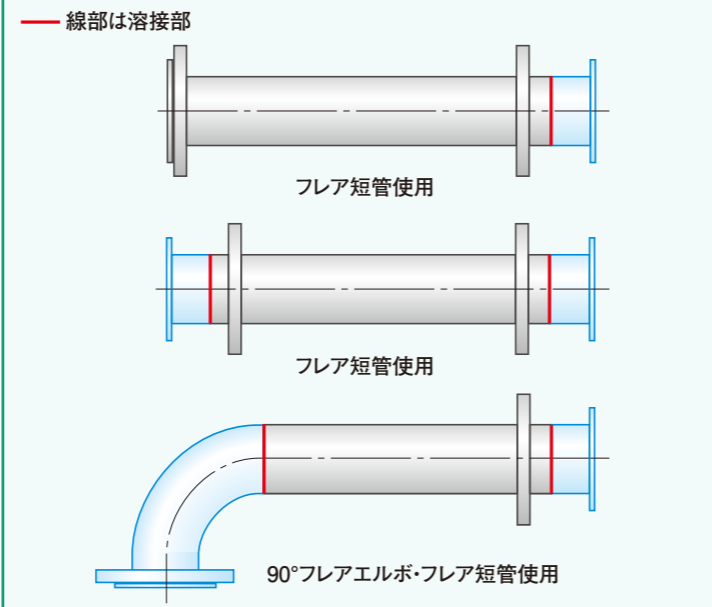
## 枝・HD管



## 乙字管

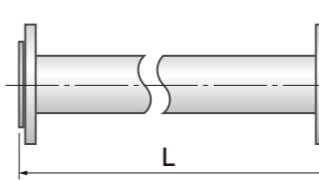
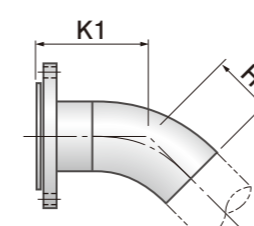
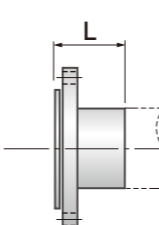


## 緊急建設現場対応用



# 鋼管・ステンレスプレファブ・モジュール化(標準品)先行生産寸法表

## 品種・形状・サイズ・毎の標準化規格寸法

標準(規格)形状	各部規格寸法(単位:mm)								
	鋼管プレファブ(白管・黒管)			ステンレスプレファブ(TPD・10S)					
●両フレア直管(定尺)	サイズ	L	サイズ	L	サイズ	L			
	50A	3,900	50A	60Su	3,900				
	65A	3,900	65A	75Su	3,900				
	80A	3,900	80A	80Su	3,900				
	100A	3,900	100A	100Su	3,900				
	125A	5,400	125A	125Su	3,900				
	150A	5,400	150A	150Su	3,900				
	200A	5,400	200A	200Su	3,900				
	250A	5,400	250A	250Su	3,900				
	●~100A SGP-白 4,000L 定尺の為。			●SUSパイプは4,000L定尺の為。					
				●60Su, 75Suは5S(2.0t)を使用。					
●45°曲管	サイズ	ロング		サイズ	ロング				
		K1	H		K1	H			
	50A	82	31.6	50A	60Su	82	31.6		
	65A	90	39.5	65A	75Su	90	39.5		
	80A	97	47.3	80A	80Su	97	47.3		
	100A	113	63.1	100A	100Su	113	63.1		
	125A	129	78.9	125A	125Su	129	78.9		
	150A	145	94.7	150A	150Su	145	94.7		
	200A	191	126.3	200A	200Su	191	126.3		
	250A	223	157.8	250A	250Su	223	157.8		
	●表中K1寸法は継手+フレア短管寸法。			●表中K1寸法は継手+フレア短管寸法。					
●~150Aは50L, 200, 250Aは65Lフレア短管使用。			●~150Aは50L, 200, 250Aは65Lフレア短管使用。						
			●60Su, 75Suは5S(2.0t)を使用。						
●フレア短管	サイズ	本管端用		サイズ	本管端用				
		L	分岐枝管用		L	分岐枝管用			
			バーリング用	継手用		バーリング用	継手用		
	50A	50	100	50	50A	60Su	50	100	50
	65A	50	100	50	65A	75Su	50	100	50
	80A	50	100	50	80A	80Su	50	100	50
	100A	50	100	50	100A	100Su	50	100	50
	125A	50	100	50	125A	125Su	50	100	50
	150A	50	100	50	150A	150Su	50	100	50
	200A	65	100	65	200A	200Su	65	100	65
	250A	65	100	65	250A	250Su	65	100	65
			●60Su, 75Suは5S(2.0t)を使用。						







# 流体（液体・気体・粉体）—— 多彩な用途に信頼のTAKプレファブ管。

豊富な実績とノウハウを活かし、使用用途に最適な配管システムをご提案。  
水道水から工業用水・薬液・スラッジ・排気・ガスに至るまで——。  
配管は多種多様な流体の移送に使用されます。

## ●SUSプレファブ管納入事例



## ●SGPプレファブ管納入事例



## ●装置ユニット納入事例





# ビルから民需工場まで、 「配管」で施設の機能をつないでいます。

建築分野をはじめ、生産施設・水処理施設・熱源施設・産業ガス施設に至るまで、  
数々の納入実績を重ね、社会に貢献しています。

## TAKプレファブ管の主な納入実績

●工場案件		●建築案件	
<b>北海道・東北ブロック</b>			
明治乳業(株)	十勝新工場	月形刑務所	
雪印乳業(株)	中標津新工場	札幌刑務所	
よつ葉乳業(株)	北見工場	ニッセイ札幌プロジェクト	
森永乳業(株)	別海工場	北大環境資源バイオサイエンス研究棟	
(株)大塚製薬	釧路工場	北海道電力(株)	
TDK-MMC(株)	本荘工場	東北大学(病院)外来診療棟	
キャンプレジジョン(株)	北和徳事業所	仙台防衛施設局	
エムセテック(株)	相馬工場	ダイヤモンドシティー-仙台名取SC新築工事	
杏林製菓(株)	能代工場	岩手医科大学総合移転整備計画	
塩野義製菓(株)	金ヶ崎工場	いわき給食センター	
TDF(株)	新プレス工場	山形公益文化大学	
<b>関東・中部ブロック</b>			
キヤノン(株)	川崎事業所	カルソニックカンセイ開発ビル	
富士フィルム(株)	吉田北工場	大妻学院多摩校	
横河電機(株)	相模原事業所	妙高市新庁舎建設工事	
三益半導体工業(株)	上野工場	岐阜県警察本部庁舎	
明治乳業(株)	埼玉工場	京都住友ビル	
明治製菓(株)	関東工場	浜松医科大学	
(株)フジシール印刷	筑波工場	名古屋大学	
日産プロジェクト	厚木工場	名古屋市中央卸売市場	
メルシャン(株)日光	日光工場	宮津ロイヤルホテル	
(株)デンソー	豊橋801工場	福井県立総合医療センター	
シャープ亀山KXP棟	亀山工場	新大手町ビル	
アステラス製薬(株)	筑波工場	栃木県庁行政棟	
新潟太陽誘電(株)		伊藤忠本社ビル	
<b>近畿・中四国ブロック</b>			
シャープ(株)	堺工場	東京ディズニーランドホテル	
日本電気(株)	福井工場	TPHプロジェクト	
住友化学(株)	愛媛工場	新潟県立長岡総合屋内プール	
日亜化学工業(株)	鳴門工場	たばこ中央研究所	
(株)ジェイテクト	香川工場	近畿・中四国ブロック	
(株)村田製作所	岡山工場	大阪ターミナルビル	
池田糖化工業(株)	福山工場	北浜MIDビル	
エルピーダメモリ(株)	広島工場	宮津ロイヤルホテル	
ルネッサンス高知	高知工場	島根大学医学部	
サントリー(株)	江府工場	松江赤十字病院	
		徳島市民病院	
<b>九州・沖縄ブロック</b>			
大日本印刷(株)	黒崎工場	広島総合リハビリテーションセンター	
トヨタテック福岡(株)		岡山大学	
富士通日立プラズマディスプレイ(株)	3番館	府中小中一貫学校	
(株)SUMCO	第5工場	ゆめタウン広島本店	
大分キヤノン(株)	安岐事業所	九州・沖縄ブロック	
ソニーセミコンダクター九州(株)	大分TEC2号棟	長崎大学(医・歯病)病棟	
本田技研工業(株)	熊本製作所	鹿児島大学	
ダイハツ九州(株)	福岡工場	(株)イズミゆめタウン別府	
(株)デンソー	北九州製作所	長崎自動車(株)茂里複合ビル	
沖縄森永乳業(株)		沖縄県立博物館	
キュービー(株)	鳥栖工場	国営ちゅうら水族館	
富士フィルム九州(株)	熊本工場	ロイネットホテル天神	
		ホテルレオパレス博多	

順不同

## 主な納入ライン名称(系統)

SUS	SGP
圧縮空気	圧縮空気
エア	井水
汚水	雨水
給水	雨水排水
給湯	エア
強アルカリ	オイル
クリーンエア	温水
高圧空気	加圧冷却水
工水	回収酸排水
循環水	給水
純水	空気
純水原水	工水
常温循環水	酸アルカリ排水
蒸気	消火
蒸気配管	蒸気
蒸気還り	蒸気環水
上水	真空
真空配管	水噴霧配管
生産冷却水	生産冷却水
ダクト(排気)	排水
窒素	バキューム配管
中圧クリーンエア	有機アルカリ排水
低圧クリーンエア	冷温水
低温循環水	冷却水
ドライハイエア	冷水
排気ガス	連結送水
排水	
フッ酸	
補給水	
無機系イオン交換原水	
冷却水	
冷水	
温水	
冷温水	

五十音順



# 高い技術力とノウハウで、 魅力ある商品を提供する原動力。

製品・サービスを迅速・確実にお客様のもとへお届けするために、  
当社では、全国に4ブロック体制のネットワークを確立。  
高付加価値製品の製作はもとより、各種アフターサービスに加え、  
プロジェクトなどのご相談にも即座に対応できる体制を整えています。

## ●全社生産能力(月間)

品名	製品重量	プレハブ本数換算
ステンレスプレファブ鋼管	305 t	14,000本 溶接159,800DB
鋼管プレファブ	430 t	14,000本 溶接128,200DB
F付硬質塩化ビニルライニング鋼管	340 t	12,500本
ポリエチレン粉体ライニング鋼管	250 t	7,200本
ナイロンコーティング鋼管	160 t	6,000本
水道用塗覆装鋼管及び継手	135 t	2,700本
鋼及び銅合金管プレファブ	5 t	200本
合計	1,625 t	56,600本

## ●品種別工場生産能力(月間)

工場概要	生産品目	加工範囲		生産能力(月間)	
		サイズ	長さ	製品重量	プレハブ本数換算
<b>関西工場</b>  所在地/滋賀県甲賀市水口町第2テクノパーク 敷地面積/40,920m <sup>2</sup> 建屋面積/8,362m <sup>2</sup> 従業員数/100名 ●ISO9001:2015認証取得 ●JIS表示工場・認証番号 JQ0507019 ●日本水道協会検査工場・登録番号第R-63号 ●日本銅センター配管用鋼及び銅合金管継手認定工場・認定番号3	①ステンレスプレファブ鋼管	20A~1,200A	6,000 L	80 t	3,600本 溶接42,000DB
	②鋼管プレファブ	20A~1,500A	6,000 L	160 t	6,000本 溶接68,400DB
	③水道用塗覆装鋼管及び継手	20A~1,500A	11,000 L	50 t	1,200本
	④水管構築作-施工	全長	50 M	30 t	10橋
	⑤鋼管継手-AD				900,000個
	⑥PMEシステムによる現場合せ管加工	50A~600A	3,000 L		100本
	⑦装置ユニット	400A	11,000 L		100台
計				320 t	10,900本
<b>九州工場</b>  所在地/佐賀県多久市東多久町 敷地面積/45,000m <sup>2</sup> 建屋面積/8,710m <sup>2</sup> 従業員数/70名 ●ISO9001:2015認証取得 ●日本水道協会検査工場・登録番号第S-27号 ●JFEエンジニアリング(株)水道協会受託加工工場 ●新日本製鐵(株)水道協会受託加工工場 ●扶養建設工業(株)水道協会受託加工工場 ●三菱重工業(株)指定工場	①ステンレスプレファブ鋼管	20A~1,000A	6,000 L	80 t	3,700本 溶接43,000DB
	②鋼管プレファブ	20A~1,500A	12,000 L	100 t	3,300本 溶接37,000DB
	③F付硬質塩化ビニルライニング鋼管	20A~350A	5,500 L	150 t	6,000本
	④ナイロンコーティング鋼管	20A~800A	6,000 L	80 t	3,000本
	⑤水道用塗覆装鋼管及び継手	80A~1,350A	11,000 L	30 t	500本
	⑥水管構築作-施工	全長	50 M	60 t	20橋
	⑦鋼及び銅合金管プレファブ	20A~800A	6,000 L	5 t	200本
	⑧PMEシステムによる現場合せ管加工	50A~1,000A	3,000 L		100本
	⑨装置ユニット	400A	10,000 L		50台
	⑩ポリエチレン粉体ライニング鋼管	50A~450A	5,000 L	50 t	1,500本
計				555 t	18,300本
<b>埼玉工場</b>  所在地/埼玉県比企郡小川町 敷地面積/20,400m <sup>2</sup> 建屋面積/4,300m <sup>2</sup> 従業員数/70名 ●ISO9001:2015認証取得 ●日本水道協会検査工場・登録番号第B-68号 ●JFEエンジニアリング(株)水道協会受託加工工場 ●JFEスチール(株)水道協会受託加工工場 ●新日本製鐵(株)水道協会受託加工工場 ●コスモ工業(株)水道協会受託加工工場	①ステンレスプレファブ鋼管	20A~1,200A	12,000 L	80 t	3,700本 溶接43,000DB
	②鋼管プレファブ	20A~1,200A	6,000 L	140 t	4,000本 溶接22,800DB
	③F付硬質塩化ビニルライニング鋼管	20A~350A	5,500 L	190 t	6,500本
	④ナイロンコーティング鋼管	20A~900A	6,000 L	80 t	3,000本
	⑤ポリエチレン粉体ライニング鋼管	20A~1,200A	6,000 L	45 t	1,000本
	⑥水道用塗覆装鋼管及び継手	20A~1,200A	12,000 L	55 t	1,000本
	⑦水管構築作-施工	全長	38 M	60 t	20橋
計				650 t	19,200本
<b>茨城工場</b>  所在地/茨城県ひたちなか市 敷地面積/7,164m <sup>2</sup> 建屋面積/3,658m <sup>2</sup> 従業員数/50名 ●ISO9001:2015認証取得 ●日本水道協会検査工場・登録番号第B-162号 ●(株)日立エンジニアリング&サービス指定工場 ●オルガノ(株)指定工場 ●東芝プラントシステム(株)指定工場	①ステンレスプレファブ鋼管	20A~400A	6,000 L	50 t	2,500本 溶接26,000DB
	②ポリエチレン粉体ライニング鋼管	1,350A	12,000 L	155 t	4,700本
	計				205 t
<b>札幌工場</b>  所在地/北海道石狩市 敷地面積/5,800m <sup>2</sup> 建屋面積/2,160m <sup>2</sup> 従業員数/20名 ●日本水道協会検査工場取得予定	①ステンレスプレファブ鋼管	20A~500A	6,000 L	15 t	500本 溶接5,800DB
	②鋼管プレファブ	20A~500A	5,500 L	30 t	700本
	③配管ユニット	400A	11,000 L	20 t	5台
	④製缶、金物加工			55 t	
計				120 t	1,200本

全国4ブロックの協力グループ工場 ●北海道・東北ブロック 7社 ●関東ブロック 10社 ●近畿・東海・北陸ブロック 15社 ●中国・四国・九州ブロック 16社