

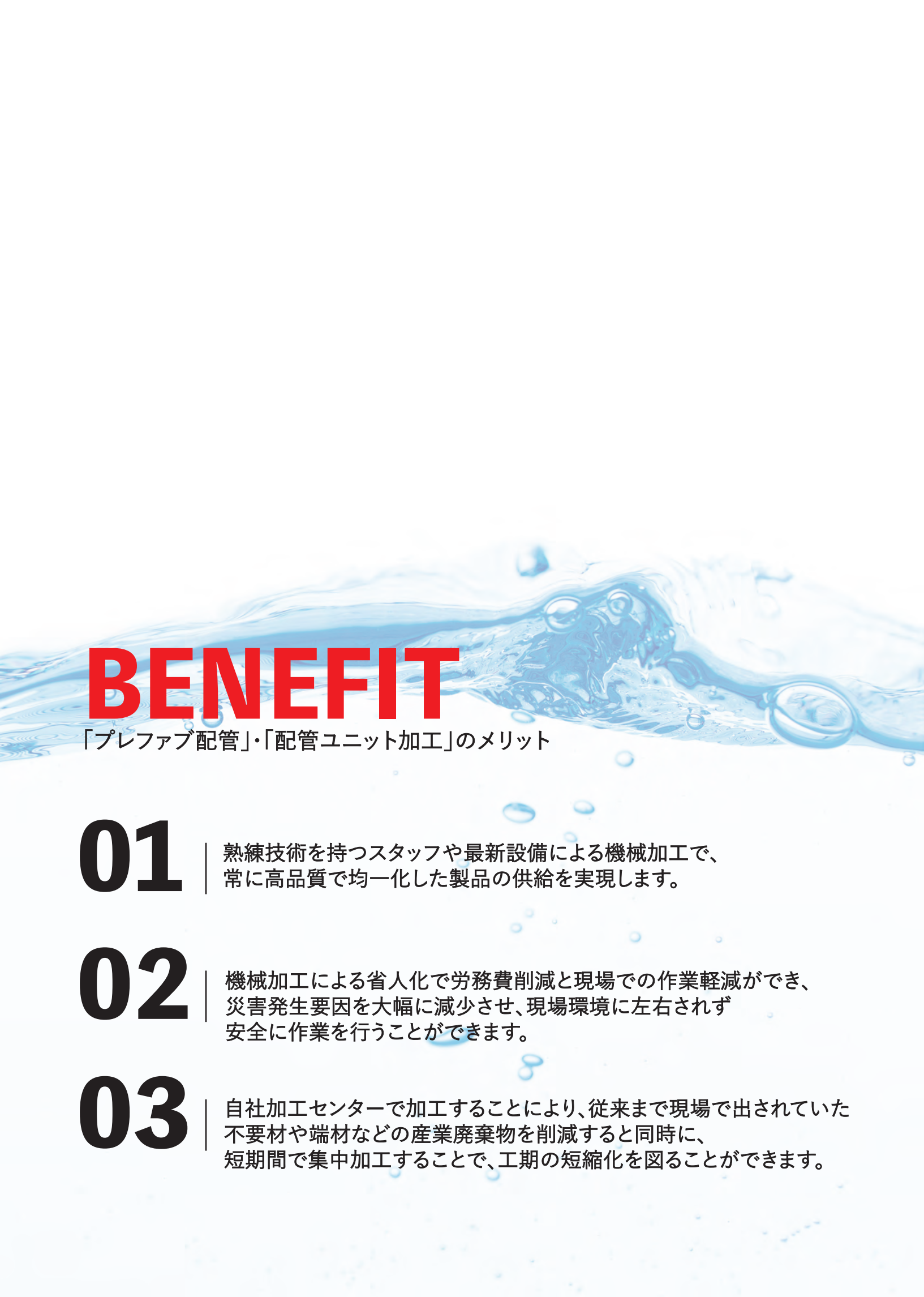
SSS&S G&R



konsetsu

私たちは自社加工センターにおいて、設計から加工までの一貫体制で「プレファブ配管加工」と「配管ユニット加工」を行い、現場での効率化を図るとともに様々な課題をクリアして、時代とお客様のビジネスニーズにお応えします。



A dynamic water splash with bubbles and droplets, creating a sense of movement and freshness. The water is a vibrant blue, and the background is white.

BENEFIT

「プレファブ配管」・「配管ユニット加工」のメリット

01

熟練技術を持つスタッフや最新設備による機械加工で、常に高品質で均一化した製品の供給を実現します。

02

機械加工による省人化で労務費削減と現場での作業軽減ができ、災害発生要因を大幅に減少させ、現場環境に左右されず安全に作業を行うことができます。

03

自社加工センターで加工することにより、従来まで現場で出されていた不要材や端材などの産業廃棄物を削減すると同時に、短期間で集中加工することで、工期の短縮化を図ることができます。

STAINLESS CONSOLIDATED

ステンレス製連結送水管

01 ステンレス製連結送水管の特長

ステンレス管、溶接継手、ハウジング型管継手を使用したプレファブ配管システムです。

1 >>> 環境にやさしくリサイクル可能

ステンレス鋼管は長寿命かつ、ほぼ 100% がリサイクル可能なため、結果として CO2 削減、省エネルギーに貢献できる地球に優しい製品です。

2 >>> 優れた耐食性と長寿命化

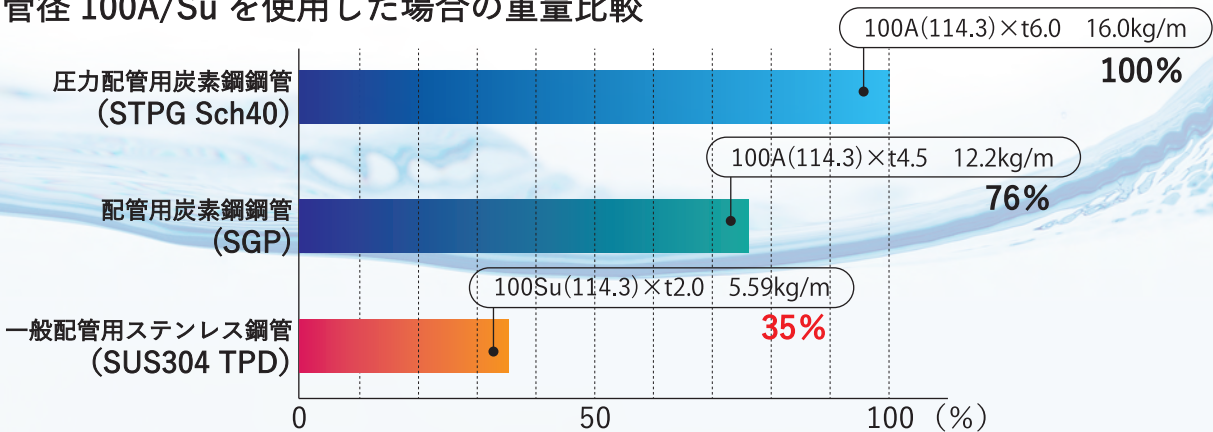
連結送水管は、施工後 10 年で耐圧試験が必要です。(以後 3 年毎)
ステンレス鋼管は耐食性、高耐震性などに優れ、長寿命で安心です。

※使用水温が、25℃前後の常温であれば、100 年で設定することも可能であると考えています。
(ステンレス協会「地球にやさしいグリーンパイプ」より)

3 >>> コストメリット

一般配管用ステンレス鋼管 (JIS G 3448) は、従来の圧力配管用炭素鋼鋼管 (STPG Sch40) と比較して **約 1/3** の重量で施工することができ、重量およびコストダウンが可能です。

■ 管径 100A/Su を使用した場合の重量比較



■ 複合単価参考例

呼び径		外径	SGP-VB	SGP-FVB	STPG(白)		SU	
A	SU	mm	ネジ	フランジ	ネジ	溶接	ハウジング	プレス
32	40	42.7	6,160	—	6,870	6,440	—	5,960
40	50	48.6	6,860	—	7,750	7,110	—	6,720
50	60	60.5	8,820	—	9,660	8,600	6,710	9,000
65	75	76.3	11,770	22,320	13,840	11,720	8,760	—
80	80	89.1	13,460	25,800	16,140	13,530	11,290	—
100	100	114.3	17,780	32,820	21,690	17,750	14,470	—
125	125	139.8	21,330	40,170	27,480	22,130	17,510	—
150	150	165.2	26,900	52,270	34,120	27,880	25,070	—

※複合単価 価格比較表 (2020 年度版 機械設備工事積算実務マニュアルより)

WATER PIPE

4 >>> 摩擦損失水頭一覧表

ステンレス製突合わせ溶接式管継手の摩擦損失等価管長表

適用規格	継手種類	40A (50Su)	50A (60Su)	65A (75Su)	80A (80Su)	100A (100Su)	125A (125Su)	150A (150Su)	200A (200Su)	250A (250Su)	300A (300Su)
JIS G 3459 SUS304 TP-A Sch10S	45EL	0.3	0.4	0.6	0.7	0.9	1.1	1.3	1.7	2.1	2.5
	90EL	0.7	0.9	1.1	1.3	1.7	2.1	2.5	3.3	4.2	5.0
	90ES	0.9	1.2	1.5	1.8	2.3	2.8	3.4	4.5	5.6	6.6
	チーズ（分流）	2.8	3.5	4.4	5.1	6.6	8.2	9.6	12.7	15.8	18.8
JIS G 3448 SUS304TPD	45EL	0.4	0.5	0.6	0.7	0.9	1.1	1.3	1.7	2.1	2.5
	90EL	0.7	0.9	1.2	1.4	1.8	2.2	2.6	3.4	4.2	5.0
	90ES	1.0	1.2	1.6	1.8	2.4	2.9	3.4	4.5	5.6	6.7
	チーズ（分流）	2.8	3.5	4.4	5.1	6.6	8.2	9.6	12.7	15.8	18.8

（平成 28 年 2 月 消防庁予防課発行「事務連絡」より）

バーリングの摩擦損失等価管長表

適用規格	継手種類	40A (50Su)	50A (60Su)	65A (75Su)	80A (80Su)	100A (100Su)	125A (125Su)	150A (150Su)
JIS G 3459 SUS304 TP-A Sch10S	バーリング	－	4.5	5.8	6.9	9.0	11.1	13.2
JIS G 3448 SUS304 TPD	バーリング	－	6.3	8.0	9.2	11.9	14.6	17.2

※上表のバーリング加工継手は溶接式チーズの数値に 1.6 を乗じた値になっています。

02 多彩な認定加工部材

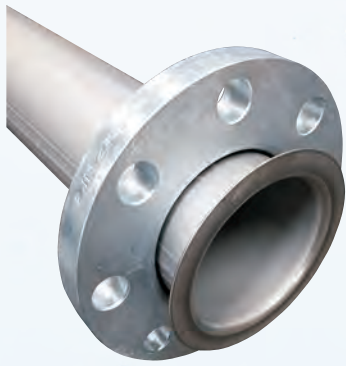
連結送水管の他、水系消火設備のすべてに使用可能です。
継手レス、溶接レスを追求した合理的な加工管です。

管端つば出し継手
< 認定番号：PJ-230 号 >

サイズ範囲

S U | 75Su～200Su
Sch10S | 65A～200A

- 温間加工により、マルテンサイト化が少なく磁石が付きません。
- ルーズフランジ工法につき、溶接フランジと比較して施工性が優れています。

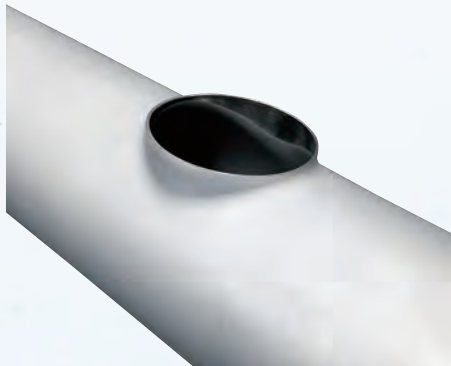


バーリング加工継手
< 認定番号：PJ-231 号 >

サイズ範囲

S U | 母管：100Su～150Su
枝管：30Su・60Su・75Su
Sch10S | 母管：100A～150A
枝管：25A・50A・65A

- 溶接継手のチーズより溶接箇所を 2 ヶ所少なくできます。



ロールグループ式ハウジング形管継手
< 認定番号：PJ-155 号 >
※タイヨージョイント（株）社 認定品

サイズ範囲

S U | 60Su(50A)～150Su(150A)
• 溶接加工を行わないため納期の短縮が可能
• 湿式・乾式のいずれにも使用可能



安定した高品質の
加工技術を提供します。



ORDER-DELIVERY FLOW

納品までの流れ

STEP 1

受注

管種・継手の種類・寸法などを事前打ち合わせします。

STEP 2

設計

3DCAD「Rebro」を使用して、図面を作成します。
寸法などの図面記載情報に誤りがないかをお客様に確認していただきます。

STEP 3

加工

自社加工センターにて加工します。
熟練技術を持つスタッフや、最新設備を活用して
高品質の商品をご提供します。
切断加工から検査まで一貫して自社で行います。

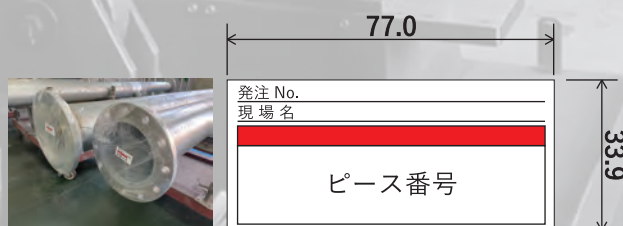
STEP 4

納品

表示・梱包をして、ご指定場所へ納品します。

表示について

ピース番号（加工管番号）を表示するためのシールです。
納品するすべての加工管に、梱包材の上から貼り付けます。



※色は変更することが可能です。

MANUFACTURING BASE

製造拠点

北上加工センター



Location

所在地

〒024-0014
岩手県北上市流通センター 6-13
TEL：0197-62-5090
FAX：0197-62-5091

Pipe type

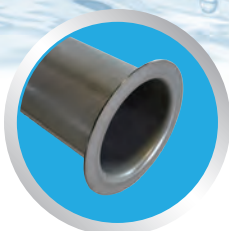
対応管種

- ・ 一般配管用ステンレス鋼管 (SU)
- ・ 配管用ステンレス鋼管 (SUS304)
(Sch5S・Sch10S・Sch20S・Sch40)
- ・ 配管用ステンレス鋼管 (SUS316)
(Sch5S・Sch10S・Sch20S・Sch40)

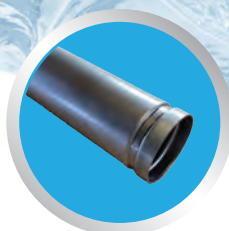


Processing Type

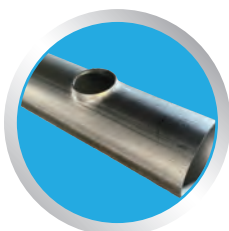
加工種類



フレア加工



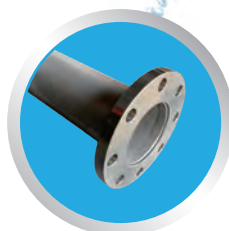
グルーピング加工



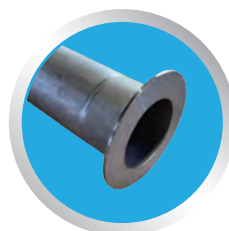
バーリング加工



拡管加工



溶接フランジ



ラップジョイント

加工機一覧

機 械 名 称	型 式	台 数
フ レ ア マ シ ン	C K 2 0 0 型	2 台
T I G 溶 接 機	D T 3 0 0 P	2 台
T I G 溶 接 機	Y C - 2 0 0 B L 3	2 台
T I G 溶 接 機	Y C - 3 0 0 B P 4	1 台
グループ・ハウジング加工機	R G A 5 0	1 台
バーリング加工機 T-DRILL	T E C - 1 5 0	1 台
配管自動溶接機パイプエース	BH-8DP α -220	2 台
ターレットフライス盤	K R - N 1 7 K	1 台
天 井 ク レ ー ン	—	1 台

花巻特殊配管加工センター

Location

所在地

〒025-0015

岩手県花巻市東十二丁目第 19-10-12

TEL：0198-41-4178

FAX：0198-41-4179



Pipe type

対応管種

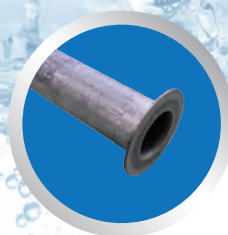
- ・配管用炭素鋼鋼管（白管・黒管）
- ・圧力配管用炭素鋼鋼管（Sch40）

加工機一覧

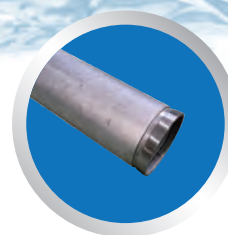
機 械 名 称	型 式	台 数
フ レ ア マ シ ン	C K 2 0 0 型	1 台
フ レ ア マ シ ン	C K 4 0 0 型	2 台
バ ン ド ソ ー	H K - 4 0 0 R A	1 台
バ ン ド ソ ー	H F A - 4 0 0 N C	1 台
CO2/MAG 溶 接 機	D M 3 5 0	6 台
T I G 溶 接 機	Y C - 2 0 0 B L 3	1 台
Panasonic 溶接ロボット	T M - 1 8 0 0 W G I I I	2 台
ポ ジ シ ョ ナ ー	P S - I F	1 台
ポ ジ シ ョ ナ ー	P S - 3 F	1 台
ポ ジ シ ョ ナ ー	L D - 1 5 0 R	1 台
グループ・ハウジング加工機	R G A 5 0	1 台
高速パイプ切断・開先加工機	R A 8 M V M	1 台
高速パイプ切断 (GF カッター)	R A 8	1 台
高速パイプ切断 (GF カッター)	R A 4	1 台
高速パイプ切断 (GF カッター)	G F 4	1 台
ロータリー式パイプ切断機	C C - 2 2 0	1 台
天 井 ク レ ー ン	-	3 台

Processing Type

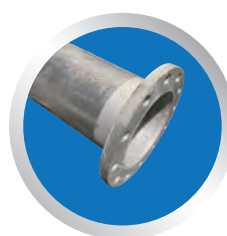
加工種類



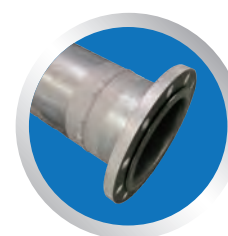
フレア加工



グルーピング加工



溶接フランジ



ラップジョイント



PIPE COASTER

特殊加工機 パイプコースター／HID-650MA3

対応管種

- ・ 一般配管用ステンレス鋼管 (SU)
- ・ 配管用ステンレス鋼管 (SUS304)
(Sch5S・Sch10S・Sch20S・Sch40)
- ・ 配管用ステンレス鋼管 (SUS316)
(Sch5S・Sch10S・Sch20S・Sch40)
- ・ 配管用炭素鋼鋼管 (白管・黒管)
- ・ 圧力配管用炭素鋼鋼管 (Sch40)

加工種類



エルボー管接合枝切断



キャンバー管接合枝切断



スリット切断



パッド切断



交差穴切断



腰掛け切断



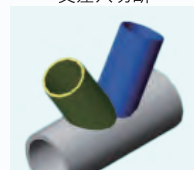
四角穴切断



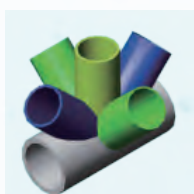
斜め交差枝切断



斜め平面枝切断



重複枝切断



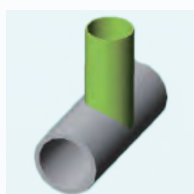
多重複枝切断



直角交差枝切断



直角平面切断



偏芯接合切断



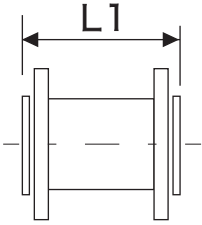
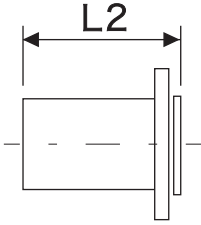
両端枝切断

PROCESSING RANGE

加工範囲

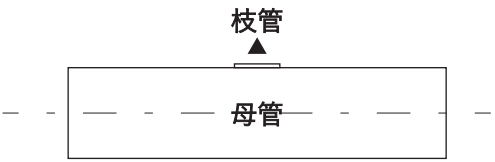
■ フレア加工

(単位:mm)

 <両側フレア>  <片側フレア>				
サイズ			最小加工範囲	
SGP	Su	SUS(10S)	L1	L2
65A	75Su	65A	200	100
80A	80Su	80A	200	100
100A	100Su	100A	200	100
125A	125Su	125A	200	100
150A	150Su	150A	200	100
200A	200Su	200A	200	100
250A	250Su	250A	200	100
300A	300Su	300A	200	100
350A	—	350A	300	150
400A	—	400A	300	150

■ バーリング加工

(単位:mm)

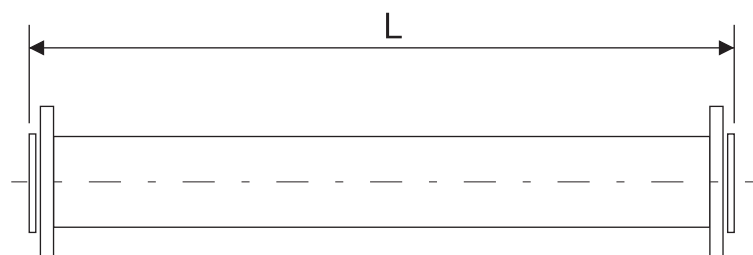
									
枝管									
母管	SU		25	30	40	50	60	75	80
	A		—	25	32	40	50	65	80
	30	25	◎	—	—	—	—	—	—
	40	32	◎	◎	—	—	—	—	—
	50	40	◎	◎	◎	—	—	—	—
	60	50	◎	◎	◎	◎	—	—	—
	75	65	◎	◎	◎	◎	◎	—	—
	80	80	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
	100	100	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MODULE PIPING

モジュール配管

■ 両側フレア直管

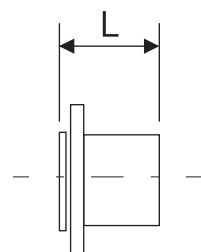
(単位:mm)



ステンレス(TPD・10S)			鋼管(白管・黒管)	
サイズ		L	サイズ	L
60SU	50A	3,900	50A	3,900
75SU	65A	3,900	65A	3,900
80SU	80A	3,900	80A	3,900
100SU	100A	3,900	100A	3,900
125SU	125A	3,900	125A	5,400
150SU	150A	3,900	150A	5,400
200SU	200A	3,900	200A	5,400
250SU	250A	3,900	250A	5,400

■ 片側フレア直管

(単位:mm)



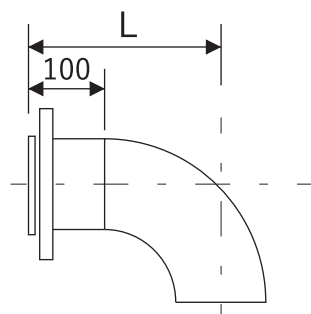
ステンレス(TPD・10S)			鋼管(白管・黒管)	
サイズ		L	サイズ	L
40SU	—	100	40A	100
50SU	40A	100	50A	100
60SU	50A	100	65A	100
75SU	65A	100	80A	100
80SU	80A	100	100A	100
100SU	100A	100	125A	100
125SU	125A	100	150A	100
150SU	150A	100	200A	100
200SU	200A	100	250A	100
250SU	250A	100	300A	100
—	300A	100	350A	150
—	350A	150	400A	150
—	400A	150	—	—

MODULE PIPING

モジュール配管

■ 90° ロングエルボ + 片側フレア短管 (100L)

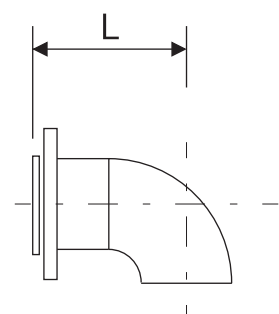
(単位:mm)



ステンレス (TPD・10S)			鋼管 (白管・黒管)	
サイズ		L	サイズ	L
60SU	50A	176.2	50A	176.2
75SU	65A	195.3	65A	195.3
80SU	80A	214.3	80A	214.3
100SU	100A	252.4	100A	252.4
125SU	125A	290.5	125A	290.5
150SU	150A	328.6	150A	328.6
200SU	200A	404.8	200A	404.8
250SU	250A	481.0	250A	481.0

■ 90° ショートエルボ + 片側フレア短管 (100L)

(単位:mm)



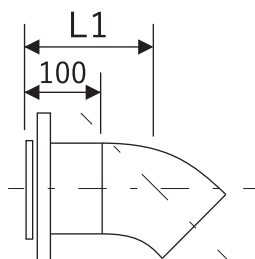
ステンレス (TPD・10S)			鋼管 (白管・黒管)	
サイズ		L	サイズ	L
60SU	50A	150.8	50A	150.8
75SU	65A	163.5	65A	163.5
80SU	80A	176.2	80A	176.2
100SU	100A	201.6	100A	201.6
125SU	125A	227.0	125A	227.0
150SU	150A	252.4	150A	252.4
200SU	200A	303.2	200A	303.2
250SU	250A	353.9	250A	353.9

MODULE PIPING

モジュール配管

■ 45° ロングエルボ + 片側フレア短管 (100L)

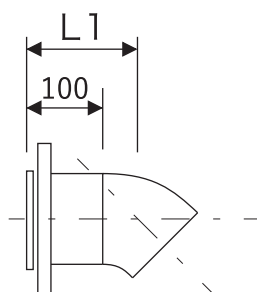
(単位:mm)



ステンレス(TPD・10S)			鋼管(白管・黒管)	
サイズ		L	サイズ	L
60SU	50A	131.6	50A	131.6
75SU	65A	139.5	65A	139.5
80SU	80A	147.3	80A	147.3
100SU	100A	163.1	100A	163.1
125SU	125A	178.9	125A	178.9
150SU	150A	194.7	150A	194.7
200SU	200A	226.3	200A	226.3
250SU	250A	257.8	250A	257.8

■ 45° ショートエルボ + 片側フレア短管 (100L)

(単位:mm)



鋼管(白管・黒管)	
サイズ	L
50A	121.0
65A	126.3
80A	131.6
100A	142.1
125A	152.6
150A	163.1
200A	184.2
250A	205.2

消防認定証

平成 18 年 10 月 1 日より総務省令 116 号「消防法施工規則の一部を改訂する省令」で、連結送水管配管材料に一般配管用ステンレス鋼鋼管 (TPD・JIS G 3448) と配管用ステンレス鋼鋼管 (TP-A Sch10S・JIS G 3459) の使用が認可されております。

別記様式

発行番号 更2020-0044号

認 定 証

種 別	消火設備 (消火設備用鋼管加工継手)
型 式 記 号	KS-F
適 用 規 格	B103-19・B104-19
所 在 地	岩手県和賀郡西和賀町沢内字旗橋33-50
申 請 者 名	株式会社近藤設備
代 表 者	代表取締役社長 近藤 正彦
認 定 番 号	PJ-230号
認 定 年 月 日	平成28年 (2016年) 04月26日
認 定 有 効 期 限	令和05年 (2023年) 03月31日

上記適用規格に適合するものであることを認定します。

 一般財団法人 日本消防設備安全センター
理事長 門 山 泰 晴

別記様式

発行番号 更2020-0045号

認 定 証

種 別	消火設備 (消火設備用鋼管加工継手)
型 式 記 号	KS-B
適 用 規 格	B103-19・B104-19
所 在 地	岩手県和賀郡西和賀町沢内字旗橋33-50
申 請 者 名	株式会社近藤設備
代 表 者	代表取締役社長 近藤 正彦
認 定 番 号	PJ-231号
認 定 年 月 日	平成28年 (2016年) 04月26日
認 定 有 効 期 限	令和05年 (2023年) 03月31日

上記適用規格に適合するものであることを認定します。

 一般財団法人 日本消防設備安全センター
理事長 門 山 泰 晴

Contact

加工に関するお問い合わせ

北上統括事業所

〒024-0014

岩手県北上市流通センター 6-13

TEL : 0197-62-5090

FAX : 0197-62-5091