

設備工事情報シート	その他	Ⅱ-P-44	制定	2019年3月1日
			改訂	
機器・材料	プレハブ配管システム		オンダ製作所編	

1. 目的・概要

プレハブ配管システムとは、施工図を基に配管部材を工場でユニット化して出荷する、トータルコスト削減を可能にしたシステムである。ユニット化する継手や樹脂管を自社で製造しており、安定した品質・確実な管理を実現する。また、豊富なラインナップで現場のニーズに対応することが可能である。



一貫生産で安定した品質

品質向上

工場での加工・検査までを行うので、安心して使用可能。

工期短縮

部材の拾い出しなどを行う必要がなく、ユニットが到着次第、すぐに配管作業を行うことができる。

廃棄物の削減

個々の梱包材が不要になるため、廃棄物を削減できる。余分な在庫も不要。

▼▼▼

トータルコストの削減

全国に広がる事業所から迅速＆フレキシブルな対応

2. 工程フロー

顧客の施工図提出から配管ユニット化、梱包・出荷までの一般的な流れを紹介する。この他、顧客の依頼に応じて、様々な状況に対応可能である。

1 アイソメ図の作成

2 パイプ・部材の拾い出し

3 パイプ切断

4 組立 (ワンタッチ接続)

組立 (EF融着)

5 検査 (気密検査)

6 製品養生

7 梱包・出荷

QRコードでプレハブ加工動画が閲覧可能

プレハブ加工
動画を見る

プレハブ加工
クリック!

3. システム例

給水・給湯配管システム
(カポリ®プレハブシステム)



スプリンクラー配管システム
(カポリ SP®プレハブシステム)




資 料

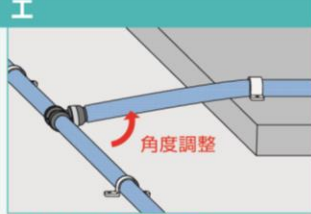
4. カポリ®プレハブシステム

自社で製造した様々なタイプの継手を使用した2つのプレハブシステムを紹介する。

①ワンタッチ式プレハブ


ダブルロックジョイント
インナーロック

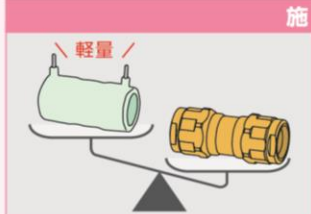
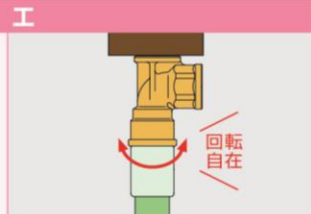



施 工	コ ス ト	品 質
 <p>接続後も回転自在</p>	 <p>角度調整</p>	 <p>ダブルロック構造</p>
<p>◎ 樹脂管接続後も継手は回転自在</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ユニットを開梱・設置する際に、樹脂管のねじれを心配する必要がない。 	<p>◎ 段差の回避が容易</p> <ul style="list-style-type: none"> ・樹脂管の固定位置を調整することができるので、継手との接続箇所に負荷がかからない。 ・段差の回避も楽に行える。 	<p>◎ ユニット加工費が安い</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ワンタッチ継手を使用することで、ユニット加工時間を短縮できるため、加工費が安く済む。
		<p>◎ 長期使用も安心</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ダブルロックジョイントとインナーロックは、ダブル(2重)ロック構造により樹脂管をしっかり固定するので、長期に渡って安心して使用できる。

②EF(電気融着)式プレハブ

カポリ EF



施 工	コ ス ト	品 質
 <p>軽量</p>	 <p>回転自在</p>	 <p>流量確保 一体融着</p>
<p>◎ 樹脂製で軽量</p> <ul style="list-style-type: none"> ・継手本体部は架橋ポリエチレン製なので軽量で、取扱いが楽。 	<p>◎ 末端継手は回転自在</p> <ul style="list-style-type: none"> ・末端継手は接続後も回転自在で施工が楽。また、回転することでねじれ応力がかかる心配もない。 	<p>◎ 部品費が安い</p> <ul style="list-style-type: none"> ・継手は部品点数の少ないシンプル構造なので、部品費が安く済む。
		<p>◎ 一体融着・流量確保</p> <ul style="list-style-type: none"> ・継手に内蔵された電熱線に通電することで継手と樹脂管のポリエチレン層を溶かして一体化している。 ・樹脂管外面との融着なので流量を確保できる。

5. サービスの充実

プレハブ品の敷設前には技術講習会を開き、受講者に受講証カードを渡している。

また、現場で起こるトラブルや、補修作業にも日本全国に広がる営業・製造拠点から迅速に対応する。

 <p>技術講習会</p>	 <p>受講証カード</p>	 <p>現場での仕様変更</p>	 <p>樹脂管の長さ修正</p>
--	---	--	---

6. 問い合わせ先



株式会社 **オンダ** 製作所

<https://www.onda.co.jp/>

営業本部 市場開発室 東日本グループ (03) 5822-2061 (代) 西日本グループ (06) 6110-9800 (代)