

| | | | | | |
|----------|--|---|-----|----------------------------|--|
| 分野 | ■カーボンニュートラル ■デジタル化（生産性向上、自動化/省人化）、IoT ■BCP（防火・防災）/安全 ■その他（シンプル・スリム・コンパクト、品質向上等） | | | 問合せ先 | URL: https://www.takeda-k.jp |
| 展示No | 提案名 | 工法 | 新規性 | 部署名: 豊田営業所 第1設備工事事部 | TEL: 0565-28-2451 |
| 84 | 『消火配管』の課題を解決します！ | フレア工法 | — | 担当名: 高橋 忠和 | メールアドレス: tada.takahashi@takeda-k.co.jp |
| 会社名 | 所在地 | 主要取引先 (敬称略) | | 海外対応 | ※生産拠点国 |
| 武田機工株式会社 | (本社) 岡崎市欠町字金谷3番地1 | トヨタ自動車(株)/アイシン(株)/ジェイテクト トリニティ工業(株)/トヨタグループ各社 官公庁 他 | | <input type="checkbox"/> 可 | <input checked="" type="checkbox"/> 否 |

<< 提案内容 >>

| | |
|---|---|
| 提案の狙い | 希望提案先 |
| 『溶接』を必要としない新たな配管工法で 現地作業改善！工期短縮！コスト削減！省エネ！ | 工場や大型商業施設等 (防災メーカー/プラントメーカー/ゼネコン 各社経由) |

| | |
|----|-------------------|
| 従来 | 提案内容 (技術・製品・サービス) |
|----|-------------------|

◆従来の施工方法における課題

全ての建物には『消火設備』が設置されています。

専用の消火配管が使われますが主流の溶接加工の現地作業には多くの課題があります。



| 課題 | 内容 |
|-----------|-------------------|
| 安全面の不安 | 火気を使用した現地作業 |
| 作業性の不安 | 高所/暗所など作業しにくい施工場所 |
| 品質面の不安 | 溶接士の技量による品質のバラツキ |
| 工期/コストの不安 | 現地での作業時間大⇒長い工期 |
| 環境面の不安 | 溶接作業で多くの電力を消費 |

◆武田機工の配管フレア加工システム

弊社では自社工場に各種自動加工機を揃え、**配管の一貫製作**を行っております。

このノウハウを活かすことで、**『フレア加工』の“消防型式認定”を取得しました！**

他社にはない独自の付加価値をご提供致します！



フレア加工機

(一財)日本消防設備安全センター
消防型式認定 取得 (2019年6月)



①弊社工場で一貫製作した完成品を現地納入
⇒**現地作業は配管組付けのみ**

②現地での**溶接不要・火気レス**を実現

『安全確保』
『作業性向上』
『品質向上』
『工期/コスト削減』
『環境負荷低減』



| | | | | | | |
|--|---|---|---------------------------------|-----|-----------------|-----------------------------------|
| セールスポイント | 問題点 (課題) と対応方法 | 開発進度 | (2024年 8月 現在) | | | 特許の有無 |
| ①65A~250AのSGP管が認定対応 ⇒ 溶接不良無し | SGP管/SCH40管 2種認定に向けて対応中 (現状はSGP管 1種のみ) | <input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input type="checkbox"/> 製品化完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 納入実績有 | | | | 無 |
| ②信頼と実績+メリット豊富な当社へ ご用命下さいませ！ | | 従来との比較 | 項目 | コスト | 質量 | 生産/作業性 |
| | | 数値割合 | [加工費] ▲23~▲48% (弊社溶接コスト比) | — | [現地作業] ▲25%~ | [加工時電力消費量] ▲90~▲33% (溶接工法比) |