

消火用



キーロン VF

消火用硬質塩化ビニル外面被覆鋼管

- 国土交通省
公共建築工事標準仕様書掲載品
- 日本水道鋼管協会規格品
(WSP 041)



豊かな未来につなげます—ライフライン

キョーセイ

防食で社会に貢献する

キーロン VF [SGP-VS / STPG-VS]

生活環境の近代化にともない、水道、ガス、石油、電気等に使用されるパイプは、非常に重要な役割を担うようになってまいりました。弊社ではこの課題に取組み、昭和43年より、鋼管のライニング技術を開発し、防食措置を施した、「キーロンパイプ」を全国各地でご利用いただいております。

配管用炭素鋼鋼管（JIS G 3452）の白管に硬質ポリ塩化ビニルを外面被覆したキーロンVF SGP-VSも消火用配管材として国土交通省に認可され、さらに消火用硬質塩化ビニル外面被覆鋼管として日本水道鋼管協会規格（WSP 041）に制定されました。

また、平成2年の消防法改正により、「連結送水管」の配管設計基準が変更され1.0MPaをこえる配管には、圧力配管用炭素鋼鋼管（JIS G 3454：Sch 40以上）の使用が義務づけられました。この圧力配管にご使用いただくため、硬質ポリ塩化ビニルを外面被覆したキーロンVF STPG-VS、キーロン20K VF継手もご用意しています。

防食管の代名詞としての実績をもつ「キーロン消火用VF」を皆様にぜひご採用いただけますようお願い申し上げます。

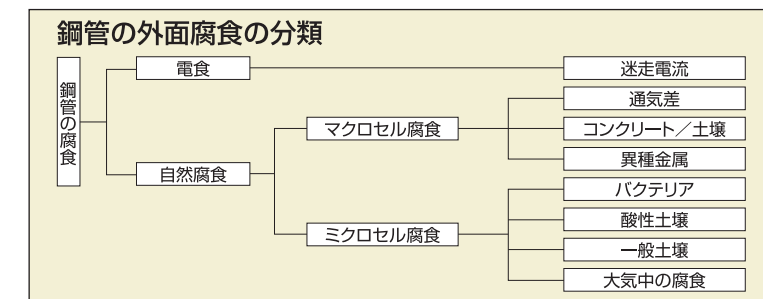
も く じ

- 特長 2
- 構造・規格・種類 3
- ブチルテープの規格と種類 6
- 品質 7
- 硬質塩化ビニル被覆鋼管剥離カッター 9
- ニップル 9
- 配管加工方法 10
- 配管施工方法 11
- 取扱上の注意事項 13

特 長

鋼管の強度と硬質ポリ塩化ビニルの耐食性が合体

キーロンVF SGP-VSは、配管用炭素鋼鋼管（JIS G 3452）の白管に硬質ポリ塩化ビニルを外面被覆したものです。また、圧力配管にご使用いただくキーロンVF STPG-VSは、圧力配管用炭素鋼鋼管（JIS G 3454：Sch40以上）の白管に硬質ポリ塩化ビニルを外面被覆したものです。



1.耐食性、耐薬品性、耐電食性が抜群

硬質ポリ塩化ビニルは、酸、アルカリ、塩類に強く、地中埋設で長期間使用しても、電気的特性が変わらず、鋼管をガード。

2.耐候性に優れている

耐候性に優れた硬質ポリ塩化ビニルを使用していますので、露出配管として使用できます。

3.ピンホールや亀裂、剥離の心配がない

硬質ポリ塩化ビニルは、押し出し成形品のためピンホールや亀裂がありません。また、接着剤で強力にライニングしていますので、剥離の心配がありません。

4.施工性に優れている

外面の硬質ポリ塩化ビニルをはがなくても、切断、ねじ切りなど、鋼管と同様に容易に作業が出来ます。

構造・規格・種類



キーロン20K VF継手

- 外面被覆
硬質ポリ塩化ビニル等
- 継手本体
圧力配管用ねじ込み式可鍛鉄製
管継手(白)(JPF MP 004)
(一財)日本消防設備安全センター
認定品

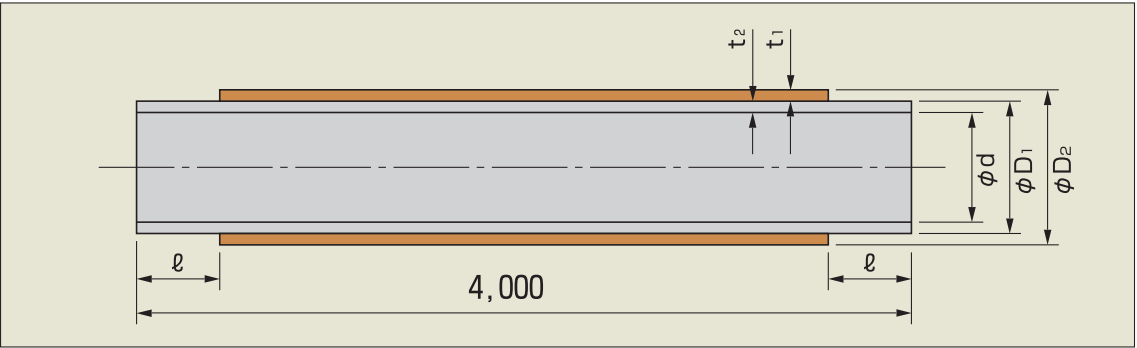
キーロンVF

- SGP-VS
配管用炭素鋼鋼管・白管
(JIS G 3452)
または
- STPG-VS
圧力配管用炭素鋼鋼管・白管
(JIS G 3454)
- 接着剤(合成樹脂系)
- 硬質ポリ塩化ビニル
(JIS K 6741相当品)

キーロンVF継手

- 外面被覆
硬質ポリ塩化ビニル等
- 継手本体
ねじ込み式可鍛鉄製管継手(白)
(JIS B 2301)

- 国土交通省公共建築工事標準仕様書掲載品
- 日本水道鋼管協会規格品(WSP 041)



単位: mm

呼び径 (A)	長 さ	外 面 被 覆 厚 さ (t ₁)	外面未被覆 長さ(ℓ) (最大)	鋼 管 外 径 (φD ₁)	参 考 値						
					鋼管厚さ(t ₂)		近似内径(φd)		近 似 外 径 (φD ₂)	重量(kg/m)	
					SGP	STPG 370	SGP	STPG 370		SGP-VS	STPG-VS
20	4000 $\pm$ ₀ ⁵⁰	1.5以上	0～15	27.2	2.8	—	21.6	—	31.0	1.93	—
25		1.2以上	0～20	34.0	3.2	3.4	27.6	27.2	37.8	2.75	2.89
32				42.7	3.5	3.6	35.7	35.5	46.3	3.75	3.84
40				48.6	3.5	3.7	41.6	41.2	52.0	4.27	4.48
50				60.5	3.8	3.9	52.9	52.7	63.7	5.75	5.88
65		1.2以上	0～30	76.3	4.2	5.2	67.9	65.9	79.5	8.02	9.67
80				89.1	4.2	5.5	80.7	78.1	92.3	9.42	11.93
100		1.5以上	0～35	114.3	4.5	6.0	105.3	102.3	118.3	13.2	17.0
125				139.8	4.5	6.6	130.8	126.6	143.8	16.2	22.9
150				165.2	5.0	7.1	155.2	151.0	170.2	21.6	29.5
200※				216.3	5.8	8.2	204.7	199.9	221.3	32.5	44.5

※ 200Aは、WSP041の規格外製品となります。

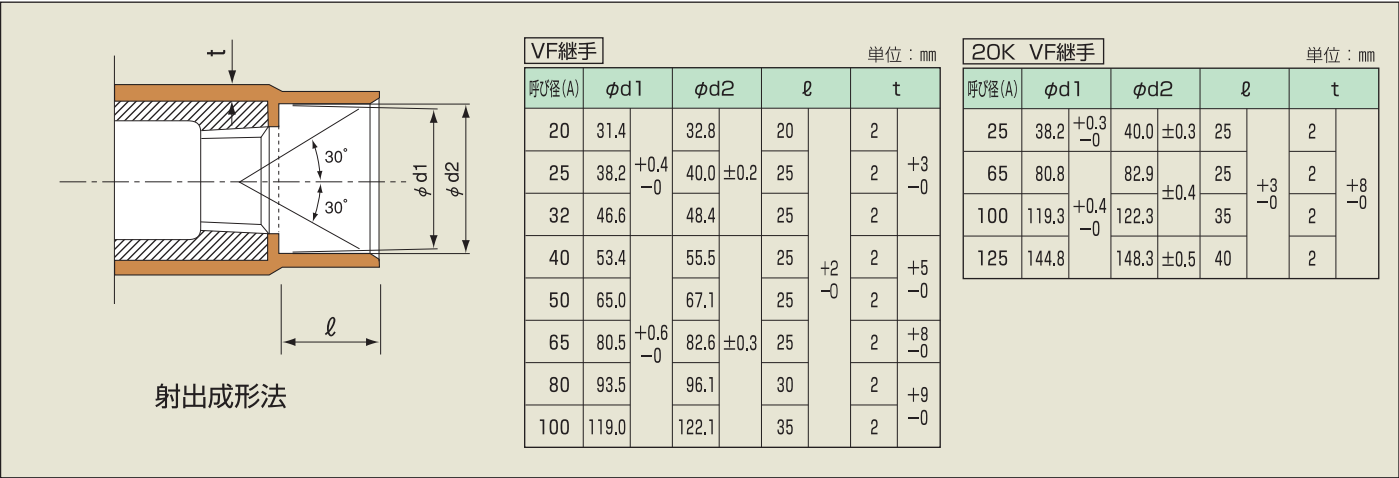
【表示例】

SGP-VS				
KEYOSEI キーロン VF SGP-VS 100A 202005				
製造業者名	商品名	種類の記号	呼び径	製造年月日
STPG-VS				
KEYOSEI キーロン VF STPG370-VS 100A×Sch40 202005				
製造業者名	商品名	種類の記号	呼び径	製造年月日

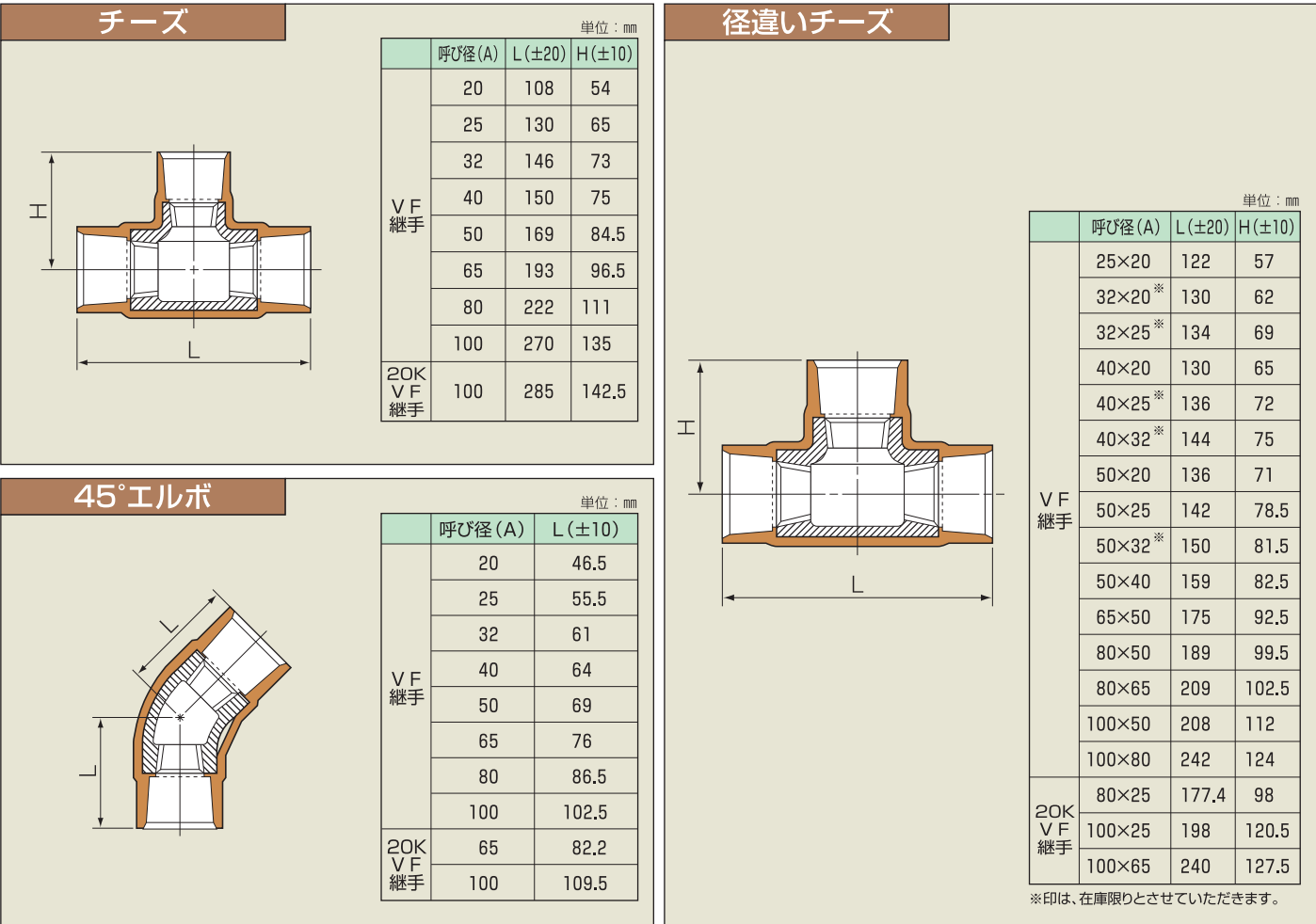
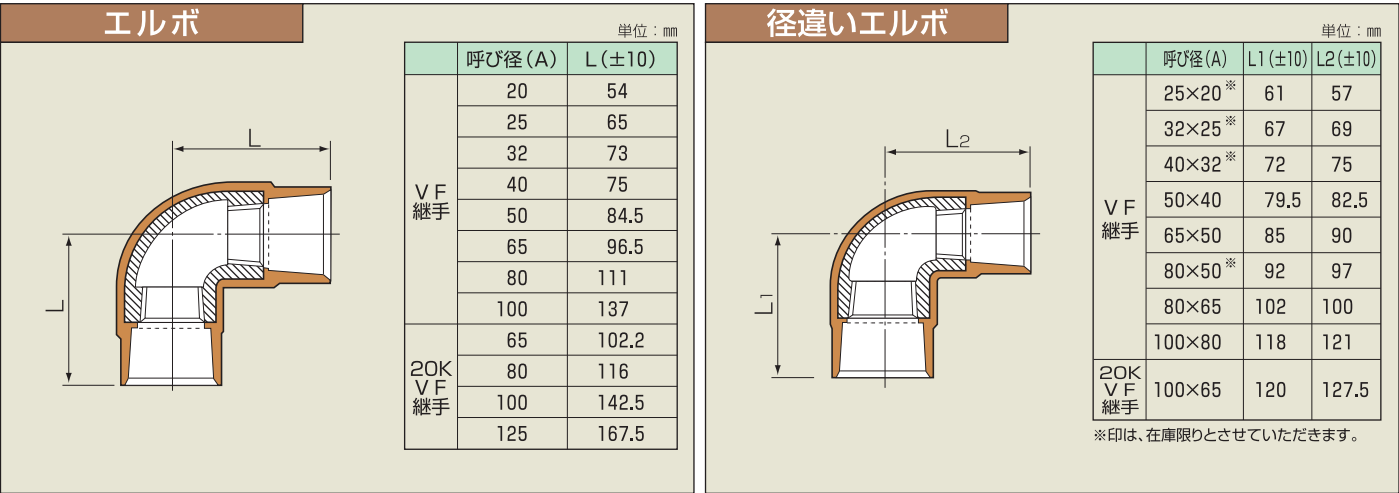
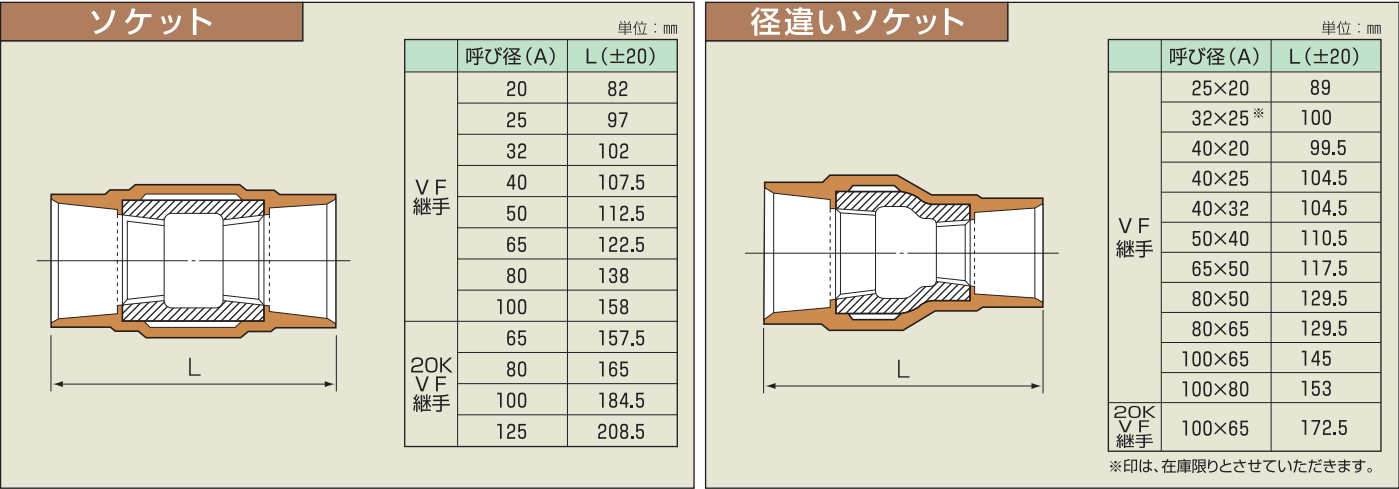
構造・規格・種類

キーロンVF継手は、ねじ込み式可鍛鉄製管継手（白）（JIS B 2301）の外面に硬質ポリ塩化ビニル等を被覆した防食継手です。
また、キーロン20K VF継手は、高圧の連結送水管設備配管の腐食環境下で使用する継手で、圧力配管用ねじ込み式可鍛鉄製管継手（JPF MP 004規格品）の外面に硬質ポリ塩化ビニル等を被覆した防食継手です。双方とも下図のとりの受口を形成しており、充填材（キーロンブチルテープ）との併用ですぐれた防食性能を発揮します。

受口寸法・形状（各種共通）



製品図



ブチルテープの規格と種類

キーロンVF継手・20K VF継手は、独特の受口を形成しております。キーロンブチルテープをご用意していますので、防食用充填材として使用してください。（色：グレー）

規格(巾×厚み×長さ)	入数
22mm×3mm×4000mm	20



品質

■キーロンVF

区 分		項 目		品 質	試 験 方 法
鋼 管 SGP-VS 配管用炭素鋼鋼管 STPG-VS 圧力配管用炭素鋼鋼管				SGP-VS JIS G 3452の白管 STPG-VS JIS G 3454の白管	
被 覆 材 (硬質ポリ塩化ビニル樹脂) (JIS K 6741相当品)		引張降伏強さ		45MPa以上 (23℃)	JIS K 6741に準ずる
		ビカット軟化温度		76℃以上	JIS K 6741に準ずる
		体積固有抵抗率		10 ¹⁵ Ω・cm以上	JIS K 6911に準ずる
		耐 薬 品 性 試 験	蒸留水	重量変化が±0.2mg/cm ² 以内	WSP041に準ずる
			10%塩化ナトリウム		
			30%硫酸		
			40%硝酸		
			40%水酸化ナトリウム		
キーロンVF		外観および形状		被覆材には有害な傷、凹凸ひび割れ等の欠陥がなく実用的にまっすぐで管端は管軸に対し直角かつ内面はなめらかなこと	目視
		接着力試験		2MPa以上	WSP 041に準ずる
		ピンホール		ピンホールのないこと	ホリデーディテクターにて電圧10,000～12,000Vの印加

■キーロンVF・20K VF継手

区 分	項 目	品 質	試 験 方 法
本 体 VF継手 ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手(白) (JIS B 2301) 20K VF継手 圧力配管用ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手(白) (JPF MP 004)	材 料	JIS G 5705に規定する黒心可鍛鋳鉄とする	JIS B 2301、9、2による
	外 観	継手の内外面は、滑らかで、砂付き、吹かれ、割れなどの有害な欠点があつてはならない	JIS B 2301の各項目による (20K VF継手はJPF MP 004による)
	漏 れ	0.5MPaの空気圧を加えたとき漏れない	
	耐 圧	2.5MPaの水圧を加えたとき破壊その他異常がない (20K VF継手は、最高使用圧力の2倍の水圧を加えたとき破壊その他異常がない)	
	ね じ	JIS B 0203の管用テーパーねじ	
	ねじ軸線のくるい	規定角度に対して±0.5°	JIS H 0401 (溶融亜鉛めっき試験方法)による
	めっき	均一なめっき層の付着	
被 覆 材 (硬質ポリ塩化ビニル樹脂等)	引張降伏強さ	24MPa以上 (23℃)	JIS K 7161に準ずる
	ビカット軟化温度	60℃以上	JIS K 7206に準ずる
	体積固有抵抗率	10 ¹⁵ Ω・cm以上	JIS K 6911に準ずる
キ ー ロ ン V F 継 手 キーロン20K VF継手	ピンホール	ピンホールのないこと	ホリデーディテクターにて電圧10,000～12,000Vを印加
	トルク試験	継手を治具で固定しパイレンヘッドトルクレンチをかけて柄を水平にし、その状態から徐々に加重し被覆材が破損または空転した時のトルクを測定する (試験温度：23±3℃) パイレンヘッドトルクレンチ 呼び径 (A) サイズ (mm) 20 300 25 350 32 450 40 450 50 600 65 900 80 900 100 チェーントング 125 チェーントング	呼び径 (A) トルク (N.m以上) VF継手 20K VF継手 20 118 _____ 25 196 200 32 235 _____ 40 245 _____ 50 245 _____ 65 294 600 80 343 600 100 392 800 125 _____ 1000

キーロン対応 硬質塩化ビニル被覆鋼管剥離カッター

☆外面塩ビ被覆の剥離作業が簡単に

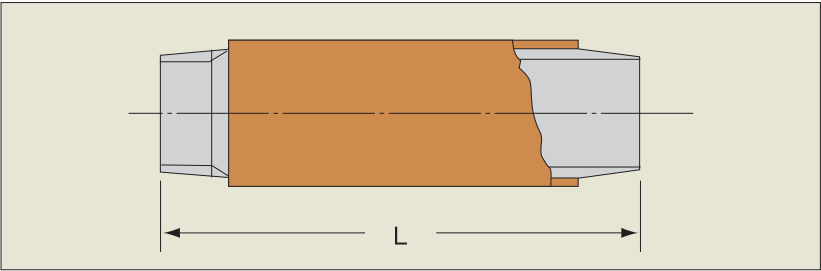
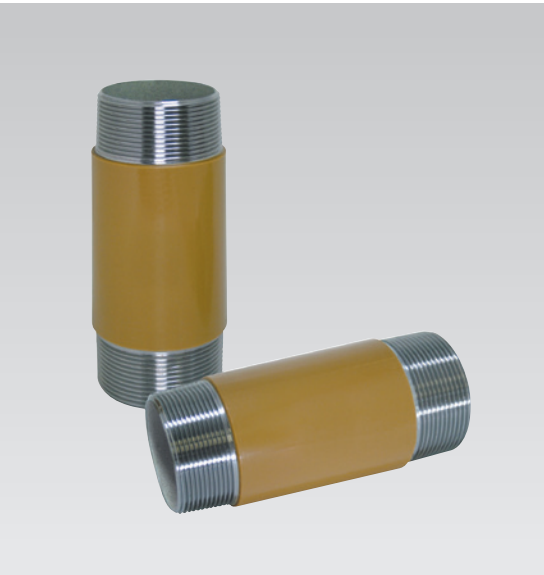
4つの特徴

- 1 従来の塩ビ被覆の剥離作業を大幅に短縮 工程時間 約1～2分
- 2 ハンドルを回すと螺旋状に被覆を剥いていく為、塩ビの飛び散りが少ない
- 3 塩ビと鋼管の間を刃ですくいあげている為、鋼管に傷が付き難い
- 4 ラチェット機構の為、狭い場所でも作業が可能（壁から30mmあれば剥離可能）



ニップル

- キーロンVF・STPG-VFを材料として両端に、JIS B 0203に規定する管用テーパねじを施したニップルです。



単位：mm				
種類	呼び径	長さ(L)	外面被覆厚さ	内径【参考】
VFニップル	3/4 (20A)	100	1.5以上	21.6
	1 (25A)	100	1.2以上	27.6
	1 1/4 (32A)	100		35.7
	1 1/2 (40A)	100		41.6
	2 (50A)	150		52.9
	2 1/2 (65A)	200		67.9
	3 (80A)	200		80.7
STPG-VFニップル	4 (100A)	200	1.5以上	105.3
	2 1/2 (65A)	200	1.2以上	65.9
	3 (80A)	200	1.2以上	78.1
	4 (100A)	200	1.5以上	102.3

配管加工方法

切断加工

切断は、その方法によって切断面にはげしい局部加熱をとまない被覆した硬質ポリ塩化ビニルの変質や剥離をまねく恐れがありますので、ご注意ください。

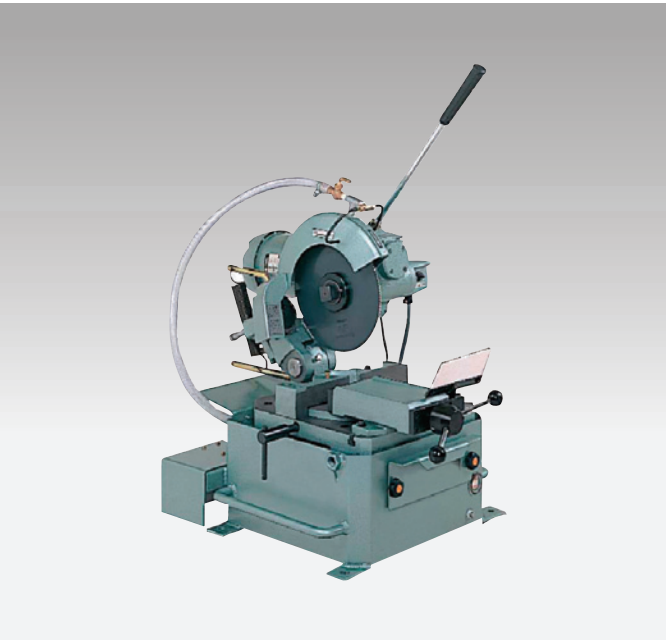
バンドソー

切断面は管軸に対し直角に、かつ硬質ポリ塩化ビニルを傷つけることなくスピーディーに切断できます。



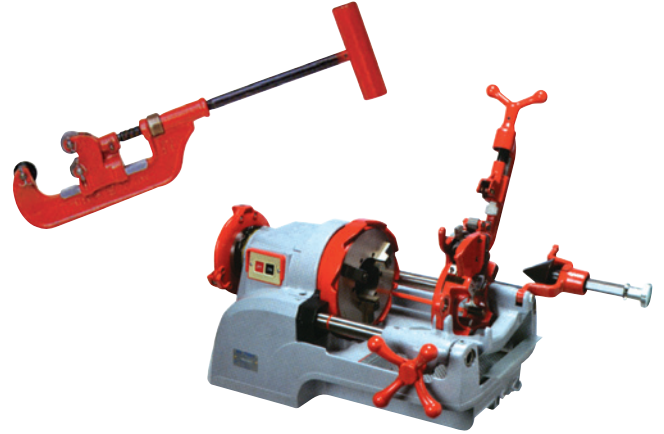
メタルソー

のこ刃を回転させながら切断するもので、鋼管のバリや硬質ポリ塩化ビニルの割れがありません。



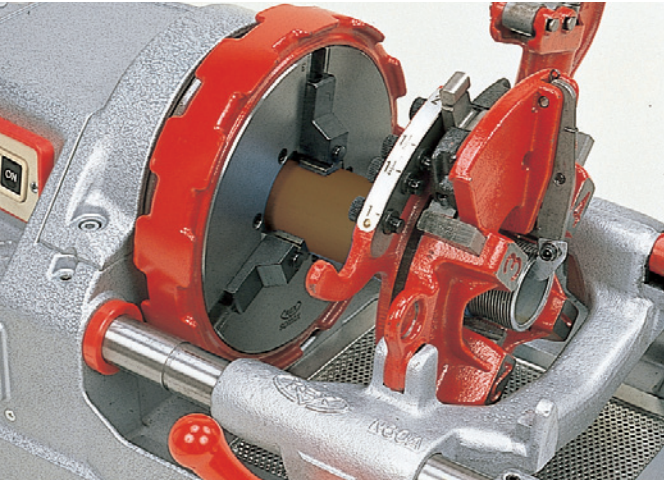
パイプカッター

パイプカッター単独の工具と、ねじ切り機にセットされたものがあり、いずれも回転カッターディスクで押し切る方法ですが、切断面の硬質ポリ塩化ビニルを剥離させるおそれがありますのでご注意ください。この方法では切断後管端を点検し、面取りを十分行なう必要があります。



ねじ加工

- ねじ加工は自動切り上げ式のねじ切り機を使用してください。
- JIS B 0203に規定される「管用テーパねじ」を切ってください。
- 前もって試し切りを行ない、JISテーパねじゲージで寸法を確認してください。
- 特にチェーザの摩耗管理をしてください。
切れ味の悪くなったチェーザは切削時の負荷が大きくなり、硬質ポリ塩化ビニルの欠けや割れが発生するなど正常なねじが切れない場合があります。
- 短ニップル（両ねじ）加工は23±3℃において管長250mm以上とします。

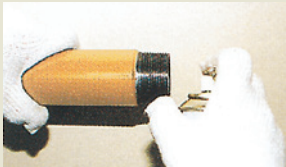
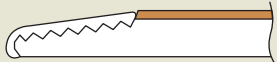
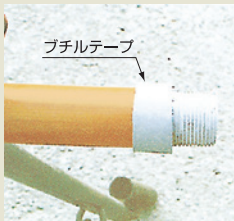
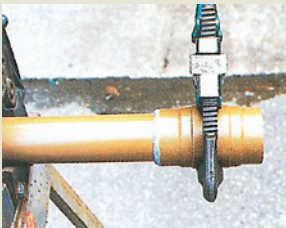
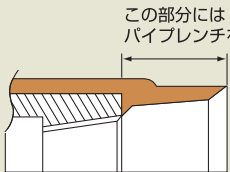
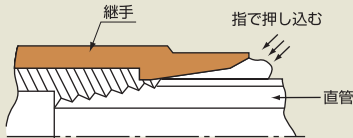


配管施工方法

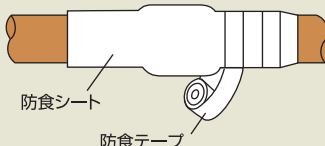
配管施工

配管施工方法は、キーロンVF SGP-VS・STPG-VSとキーロンVF継手・20K VF継手を用いて行なうのが最適ですが、キーロンVF継手・20K VF継手のないサイズ、品種については、市販マレブル継手（ねじ継手・圧力配管用ねじ継手）を用いて下記要領で行います。

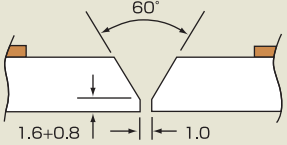
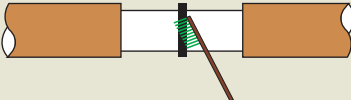
■キーロンVF継手・20K VF継手を用いたねじ接合

① 切 断	配管加工方法の「切断加工」P-10に準じて行います。																																									
② ねじ加工	配管加工方法の「ねじ加工」P-10に準じて行います。																																									
③ 接合面の清掃・脱脂	直管・継手の清掃  ねじ加工が終わればねじ部の切削油や切粉をウエスなどでぬぐいとります。 継手受口部も清掃します。 ※油、水などが残っているとシーリング剤の性能が十分に発揮できません。																																									
④ シーリング剤塗布	 図のように防食シーリング剤を、面取り部を覆うように管端面とねじ部の全周へむらなく塗ってください。 ※使用用途に応じたシーリング剤を使用してください。 ※テフロンシーリングテープを使用する場合でも、面取り部を含む管端面からテフロンシーリングテープで少し覆い被さるようにしてください。 ※テフロンシーリングテープとシーリング剤の併用は認められていない。																																									
⑤ ブチルテープ巻き	 図のように切り上がり部に合わせて管に1周巻き付けます。(100A、125Aは2枚重ねて巻き付けてください) 巻き付け要領は20A～40Aは離型紙を外し少し引張り気味に、50A～125Aは離型紙を外さず巻き付けた後で取り外し手で軽く押えてください。 	<ブチルテープの切断寸法> <table><tr><th>呼び径 (A)</th><th>テープの切断長 (mm)</th></tr><tr><td>20</td><td>70</td></tr><tr><td>25</td><td>90</td></tr><tr><td>32</td><td>110</td></tr><tr><td>40</td><td>140</td></tr><tr><td>50</td><td>220</td></tr><tr><td>65</td><td>270</td></tr><tr><td>80</td><td>310</td></tr><tr><td>100</td><td>390×2</td></tr><tr><td>125</td><td>470×2</td></tr></table>	呼び径 (A)	テープの切断長 (mm)	20	70	25	90	32	110	40	140	50	220	65	270	80	310	100	390×2	125	470×2																				
呼び径 (A)	テープの切断長 (mm)																																									
20	70																																									
25	90																																									
32	110																																									
40	140																																									
50	220																																									
65	270																																									
80	310																																									
100	390×2																																									
125	470×2																																									
⑥ 接 合	 継手を直管に手でねじ込みます。手締め後、適正な被覆鋼管用パイプレンチを用いて継手受口部にかからないように標準トルクで締め付けてください。 ※外面被覆に著しい傷がある場合は、鋼管面に腐食が発生する恐れがありますので、必ず防食テープなどで補修してください。	 この部分にはパイプレンチをかけない ねじ込み山数の目安と標準締め付けトルク (参考) <table><tr><th>呼び径 (A)</th><th>標準トルク (N.m)</th><th>パイプレンチのサイズ (mm)</th><th>標準ねじ込み山数</th></tr><tr><td>20</td><td>60</td><td>300</td><td>7</td></tr><tr><td>25</td><td>100</td><td>350</td><td>6</td></tr><tr><td>32</td><td>120</td><td>450</td><td>7</td></tr><tr><td>40</td><td>150</td><td>450</td><td>7</td></tr><tr><td>50</td><td>200</td><td>600</td><td>9</td></tr><tr><td>65</td><td>250</td><td>900</td><td>10</td></tr><tr><td>80</td><td>300</td><td>900</td><td>11.5</td></tr><tr><td>100</td><td>400</td><td>チェーン tong</td><td>14</td></tr><tr><td>125</td><td>500</td><td>チェーン tong</td><td>16</td></tr></table>	呼び径 (A)	標準トルク (N.m)	パイプレンチのサイズ (mm)	標準ねじ込み山数	20	60	300	7	25	100	350	6	32	120	450	7	40	150	450	7	50	200	600	9	65	250	900	10	80	300	900	11.5	100	400	チェーン tong	14	125	500	チェーン tong	16
呼び径 (A)	標準トルク (N.m)	パイプレンチのサイズ (mm)	標準ねじ込み山数																																							
20	60	300	7																																							
25	100	350	6																																							
32	120	450	7																																							
40	150	450	7																																							
50	200	600	9																																							
65	250	900	10																																							
80	300	900	11.5																																							
100	400	チェーン tong	14																																							
125	500	チェーン tong	16																																							
⑦ 充 填	 締め付後ブチルテープが継手受口部全周に行きわたっていることを確認の上、図のように直管と継手の隙間にはみ出したブチルテープを指先などで押し込んでください。 ※隙間があるような場合には、埋設後水分などが浸透し、腐食の原因となることがあります。																																									

■市販マレブル継手を用いた接合（適合サイズ20A～150A）

① 切 断	配管加工方法の「切断加工」P-10に準じて行います。																
② ねじ加工	配管加工方法の「ねじ加工」P-10に準じて行います。																
③ シール剤塗布 及び接合	ねじ加工の終了後、ねじ部の切削油や切粉をウエスでぬぐい、テフロンシールテープまたは防食シール剤をつけ、市販マレブル継手をパイプレンチを用いて締め込みます。 ※シール剤の塗布については、P-11-④に準じて行ないます。 ※P-11-⑥に準じて標準トルクで締め付けてください。 (100A～150Aについては、右表の通りです) <table><tr><th>呼び径 (A)</th><th>標準トルク (N.m)</th><th>パイプレンチのサイズ (mm)</th><th>標準ねじ込み山数</th></tr><tr><td>100</td><td>400</td><td>950</td><td>14</td></tr><tr><td>125</td><td>500</td><td>950</td><td>16</td></tr><tr><td>150</td><td>600</td><td>1150</td><td>16</td></tr></table>	呼び径 (A)	標準トルク (N.m)	パイプレンチのサイズ (mm)	標準ねじ込み山数	100	400	950	14	125	500	950	16	150	600	1150	16
呼び径 (A)	標準トルク (N.m)	パイプレンチのサイズ (mm)	標準ねじ込み山数														
100	400	950	14														
125	500	950	16														
150	600	1150	16														
④ 清 掃	表面についたゴミや油などを拭きとります。																
⑤ 防食シート 巻き	図のように、ねじ露出部より30～50mmはなれた位置から、ペトロラタム系防食シートを巻く。(空気ダマリが出来ないように空気を追いだすように押えながら貼りあわせてください。) 																
⑥ 防食テープ 巻き	防食テープ巻きは、前記防食シートの上に2重巻きしますが、ラップ(重なり)は15mm以上とし防食シートが表面に出ないように多少長目に巻きつけ、手で強く押え込みます。 																

■突合わせ溶接による接合（防食テープ巻き）

① 硬質ポリ塩化ビニルの除去	管端の硬質ポリ塩化ビニルを一定寸法はく離する作業で、図のように、①パイプカッターと②マイナスドライバーで外面被覆にノッチ（切れ目）を入れてはく離します。 ※剥離長さ<table><tr><th>呼び径 (A)</th><th>剥離長さ (mm)</th></tr><tr><td>20～ 50</td><td>30～ 50</td></tr><tr><td>65～100</td><td>50～ 70</td></tr><tr><td>125～200</td><td>70～100</td></tr></table>  ①パイプカッターによる切り込み  ②マイナスドライバーによるノッチ	呼び径 (A)	剥離長さ (mm)	20～ 50	30～ 50	65～100	50～ 70	125～200	70～100
呼び径 (A)	剥離長さ (mm)								
20～ 50	30～ 50								
65～100	50～ 70								
125～200	70～100								
② 溶 接	鋼管の先端部に開先（60°）をとり溶接します。被覆部が高温になる場合は、濡れウエス等を巻いて被覆部に熱が伝わらない様にしてください。  60° 1.6+0.8 1.0  SGP SGP								
③ 清 掃	溶接スパッターや鋼管の赤錆、汚れなどを落します。 								
④ 防食シート巻き	前項（「市販マレブル継手を用いた接合」）に準じます。（ねじ露出部は鋼管露出部に読み替える）								
⑤ 防食テープ巻き	前項（「市販マレブル継手を用いた接合」）に準じます。								

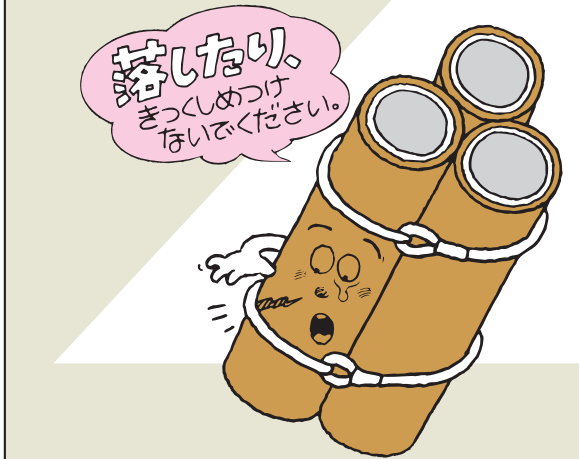
取扱上の注意事項

いかに優秀な製品でも、その取扱いに無理が生じると、事故を引き起こす原因にもなります。敷設後も継続して防食層の性能を維持するために、下記の注意事項をご理解の上、正しくご使用ください。

1 輸送上の注意



 落下及び強度の衝撃を与えますと、硬質ポリ塩化ビニルを破損することがあります。また、輸送の際にナイロンスリング以外で締め付ける場合は必ず保護（ゴム板等）してください。現場での積み降しには、特にご注意ください。



2 保管上の注意



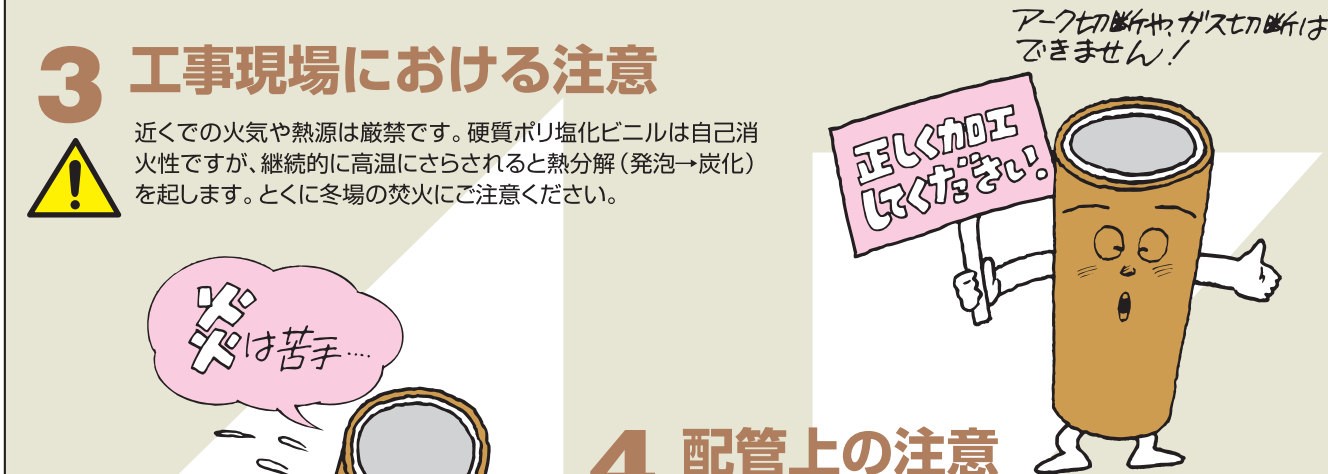
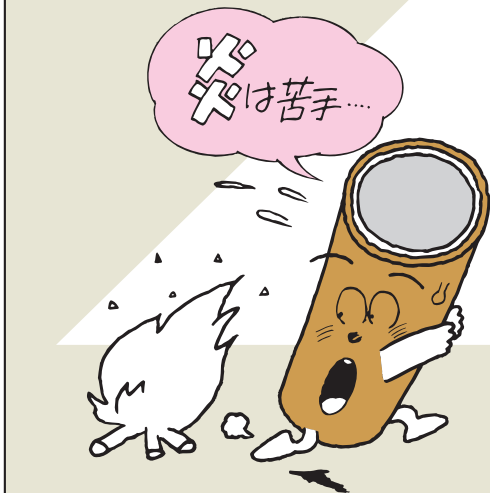


 炎天下や厳冬の場所に放置せず、置場には台木を敷き、必ず室内保管してください。
 やむをえず、屋外保管の場合は、台木の上に置きシートを掛け直射日光と雨水を避けるとともに、熱気がこもらないよう風通しのよい状態に保ってください。

3 工事現場における注意



 近くでの火気や熱源は厳禁です。硬質ポリ塩化ビニルは自己消火性ですが、継続的に高温にさらされると熱分解（発泡→炭化）を起します。とくに冬場の焚火にご注意ください。



4 配管上の注意



- 


 - 40℃以下の環境下でご使用ください。
 - 材質によっては異種金属接触腐食が起こる恐れがあります。
 - 高熱を与えるガス切断やアーク切断はしないでください。
 - ねじ加工は「自動切り上げ式のねじ切り機」をご使用ください。
 - 継手の締め付けは、外面被覆鋼管用パイプレンチをご使用ください。
 - 配管施工時に、有機系薬品（ケトン類、二硫化炭素、四塩化炭素など）、木材防腐用クレオソート等が接触すると、膨潤、軟化、亀裂などの現象を起す恐れがありますのでご注意ください。
 - 曲げ加工はできません。
 - 外面被覆に著しい傷がある場合は、鋼管面に腐食が発生する恐れがありますので、必ず防食テープなどで補修してください。

MEMO

-
- このカタログに記載された技術情報（品質試験結果）は、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」及び「用途」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。
 - ご使用に当たっては、このカタログに記載されている用途、注意事項及び作業手順と留意点を必ず守ってください。不適切な使用等によって生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。
-



株式会社 協 成

大 阪 本 社 〒550-0023 大阪府大阪市西区千代崎3丁目1番3号 TEL.06 (6583) 6100 FAX.06 (6583) 6105
東 京 本 社 〒103-0014 東京都中央区日本橋蛸薬町2丁目14番5号 TEL.03 (5642) 2302 FAX.03 (5642) 2308
KDX浜町中ノ橋ビル6F

<https://www.kyosei.com>

北海道営業所	TEL.011(811)8038	京 都 営 業 所	TEL.075(681)8201
東 北 営 業 所	TEL.022(782)6560	大 阪 支 店	TEL.06(6684)9100
北 関 東 営 業 所	TEL.028(681)5025	岡 山 営 業 所	TEL.086(805)6511
新 潟 営 業 所	TEL.025(272)2438	広 島 営 業 所	TEL.082(270)1125
神 奈 川 営 業 所	TEL.0467(79)5461	四 国 営 業 所	TEL.089(973)5052
名 古 屋 支 店	TEL.052(659)6201	福 岡 支 店	TEL.092(651)9730
静 岡 出 張 所	TEL.054(344)1777	北 九 州 営 業 所	TEL.093(582)1341
北 陸 営 業 所	TEL.076(253)0811	南 九 州 営 業 所	TEL.099(260)5051