

# プレカット断熱材ダクト断熱工法のご提案

株式会社 **ミヤデラ断熱**

さらなる施工期間の短縮とゴミ削減を目指して、工場にてあらかじめグラスウールと金網をダクトサイズに合わせてプレカットして現場搬入し、現場では素早く断熱材を取り付ける工法です。

機能も十分に満たし、ゴミ発生を極力減らし、現場施工分野を減らせる省人力、工期短縮可能な工法システムが採用可能になりましたので、ご提案させていただきます。

工場にてグラスウール・金網をプレカットして納入 →ゴミが出ない  
→工期短縮



工場  
GW・金網をダクトサイズ  
にプレカットと圧縮梱包



現場直送  
そのまま使用可能

・ゴミが出ない  
・現場作業工数減→工程短縮

- ・ALK付きグラスウール24k25t+隠蔽金網 使用
- ・ALK粘着テープ不使用 接合鋸使用
- ・接合部重ねしろ、100mm

株式会社 **ミヤデラ断熱** 1919年(大正8年)創業 東京保温保冷工業協会 理事

【本社】〒140-0004 東京都品川区南品川5-3-10 TEL0570-022-112 【営業所】名古屋・金沢・大阪・新潟・千葉・富山・福井・四日市

<http://www.miyadera.co.jp>

## ■保温材ロス率計算

### スパイラルダクト保温施工ロス率

直径	600	500	400	300	250	200
保温材円周(m)	1.92	1.6	1.28	0.96	0.8	0.64
GW全長(m)	22	22	22	22	22	22
取得数(枚)	11	13	17	22	27	34
カット全長(m)	21.12	20.8	21.76	21.12	21.6	21.76
ロス長(m)	0.88	1.2	0.24	0.88	0.4	0.24
ロス率	4.0%	5.5%	1.1%	4.0%	1.8%	1.1%

### 角ダクト保温施工ロス率

ヨコ	1000	750	600	1500	800	200
タテ	500	300	300	1000	400	100
保温材全周(m)	3.1	2.2	1.9	5.1	2.5	0.7
GW全長(m)	22	22	22	22	22	22
取得数(枚)	7	10	11	4	8	31
カット全長(m)	21.7	22	20.9	20.4	20	21.7
ロス長(m)	0.3	0	1.1	1.6	2	0.3
ロス率	1.4%	0.0%	5.0%	7.3%	9.1%	1.4%

上記ロス率保温材1%~5%のゴミが出ない  
金網も同様。またテープ不要により裏紙ゴミがでない

## ■現場工数削減計算

1カット+金網つけ基準工数1枚

2分として(最小サイズ790mmを基準)

GWカット寸法	1ロール22m 当りのカット 数	ロールカット 長さによ る時間UP	カットに要 する時間 /1ロール	
790mm	28	0%	56分	
870mm	26	2%	53分	
950mm	24	2%	49分	
1030mm	22	2%	45分	
1180mm	19	2%	39分	
1260mm	18	2%	37分	
1340mm	17	2%	35分	
1420mm	16	2%	33分	

上記工数時間が現場で低減される



プレカット工法 工場施工写真  
(株)ミヤデラ断熱 2007.4



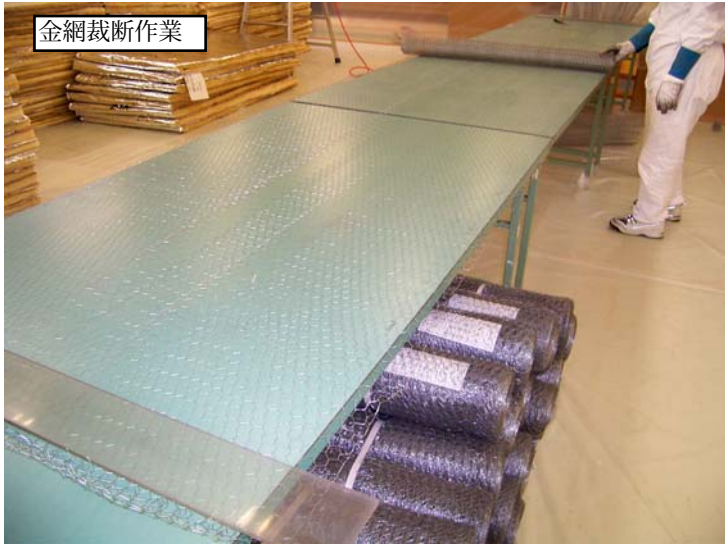
裁断台



寸法毎に  
裁断作業



金網裁断作業



折り込み  
作業



脱落防止のためタッカー打ち







梱包作業  
丸め込み

梱包作業  
ひもがけ

ヒモ色で  
工区分け

工区別に  
積載準備

工区別に  
荷積み







ドレン管施工



標識



