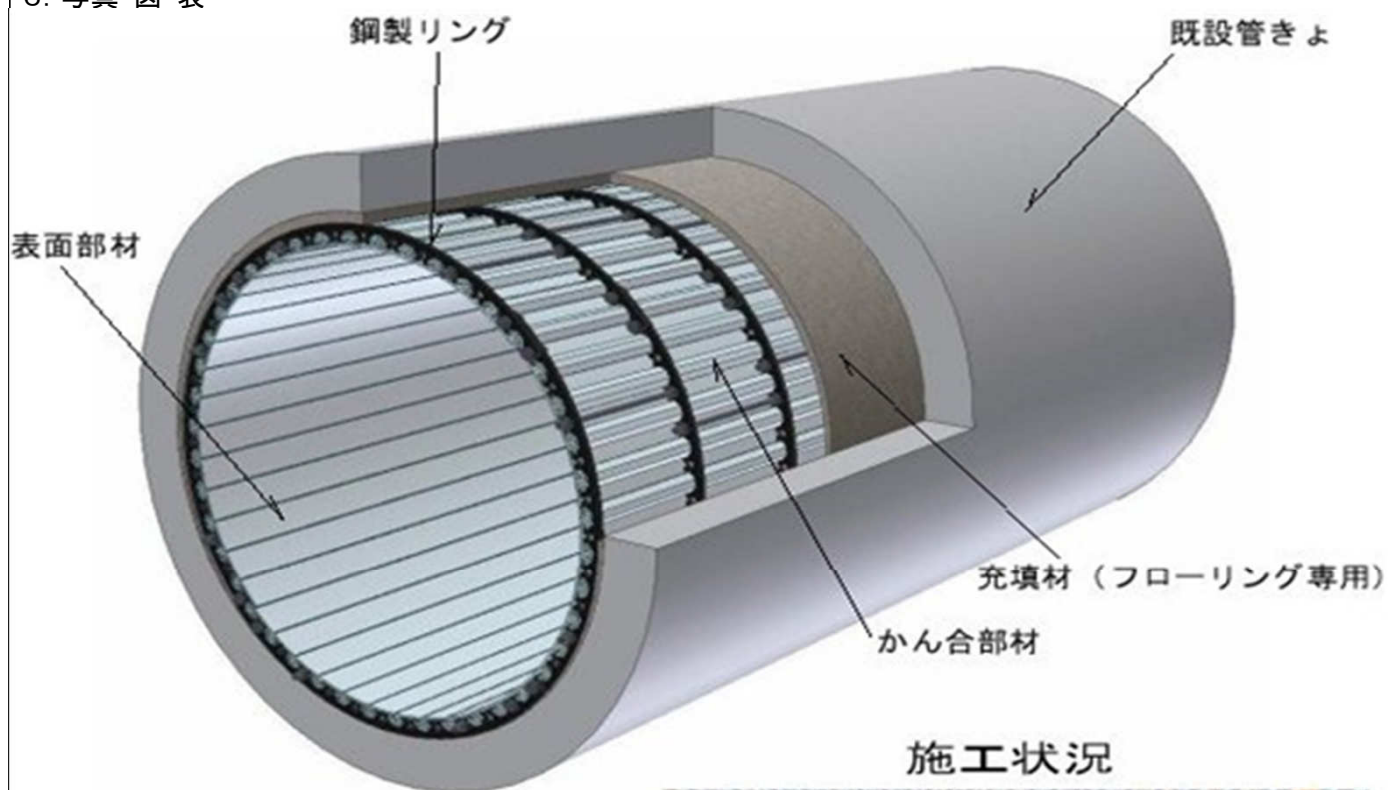


## 技術概要書（様式）

※別紙2

技術分類	安全・防災 <b>維持管理</b> 環境 コスト ICT 品質 <span style="float: right;">（該当分類に○を付記）</span>		
技術名称	パルテム・フローリング工法	担当部署	九州支部
NETIS登録番号	KK-080018-V	担当者	澤田 秀和
社名等	パルテム技術協会	電話番号	092-481-7214
技術の概要	<p>1. 技術開発の背景及び契機</p> <p>従来は開削工事にてプレキャスト製や現場打ちカルバートの布設替えでの対応でしたが、以下のような問題がありました。</p> <p>① 開削工事は、掘削のための土留工や地下埋設物の移設が必要となり、交通規制の広範囲化や交通規制の長期間化が問題であった</p> <p>② 現場打ちカルバートにて布設する場合、型枠支保工を必要とすることから、流水を阻害する等の問題があった</p> <p>③ 開削にて施工する場合、産業廃棄物が生じた</p> <p>しかしながら、近年では交通事情や地下埋設物の増加により開削工事が困難となるケースが急増しており、非開削にて大口径の既存管きょを更生可能な工法の開発が急務となっていました。</p> <p>2. 技術の内容</p> <p>本工法は、劣化した埋設管きょ内に強固な更生管を築造する工法であり、以下の特徴があります。</p> <p>① 使用する主材料は3つ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・表面・かん合部材：高密度ポリエチレン製の材料</li> <li>・鋼製リング：骨組みとなり、補強鉄筋の役割をする</li> <li>・充填材：パルテム・フローリング工法専用の特殊モルタル充填材</li> </ul> <p>② 施工方法は人孔から管きょ内に入り、鋼製リングを組み立てた後、かん合・表面部材を組み付け、既設管と表面部材の間隙に充填材を充填することにより、強固な更生管を築造する</p> <p>③ 既設管形状に合わせて工場製作した鋼製リングを骨組とし、表面部材を管軸方向に設置するため、下記の事項に関して優位となる</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・円形・矩形・馬蹄形等に適応可能</li> <li>・曲線区間の施工が可能</li> <li>・門形施工等の部分施工が可能</li> </ul> <p>3. 技術の効果</p> <p>活用の大きな効果としては、以下の内容が期待できます。</p> <p>① 劣化した管きょを新管と同等以上の耐久性に改善させる</p> <p>② 非開削であるため、産業廃棄物の発生を抑え、コスト縮減が可能</p> <p>③ 部分的更生が可能であるため、管きょの一部分のみが劣化している場合は、劣化していない部分を生かした更生が可能 (コスト縮減が可能となる)</p> <p>4. 技術の適用範囲</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管きょの種別：鉄筋コンクリート管きょ、コルゲート管</li> <li>・断面形状：円形、非円形（矩形、馬蹄形等全ての形状）</li> <li>・管径：円形の場合はφ800mm～無制限 非円形の場合は高さ800mm以上、幅800mm以上 ～無制限</li> <li>・延長：制限なし</li> <li>・曲率半径：内法曲率半径3.6m以上</li> </ul> <p>5. 活用実績</p> <p>国の機関 15件（九州1件、九州以外14件）  自治体 794件（九州155件、九州以外639件）  民間 23件（九州0件、九州以外23件）</p>		

6. 写真・図・表



施工状況

更生断面 詳細図

