

# 活用調査表

様式6

技術名 <b>FC(ファルコン)機械化工法</b>	登録 No.
	18D1023

**施工内容**  
**工事名** : □ 148号県単道路維持修繕  
 (新大所川橋橋梁補修)工事  
**施工数量** : 14m  
**工期** : H19.10.9~H19.12.7

**概要**  
 橋面後打コンクリート補修工事

**特徴**

- ・高耐久性弾性舗装材「ファルコン」を現場にて必要量のみ、自動加熱熔融機「FCクッカー」で加熱熔融するため、人手を要さず、簡便・安全にしかも短時間で熔融することが可能。
- ・現場での廃棄物や余剰材が発生しないため、省資源化工法となる。
- ・「ファルコン」は、伸縮追従性に富み、飛散や剥離が起こらず、クラックも発生しないため、再補修の必要がない。

**実施結果**

- ・「ファルコン」は、現場にて必要量のみ熔融し、使用するため、廃棄物や余剰材の排出がゼロ。
- ・長期にわたり快適な走行性が得られるため、耐久性が向上する。
- ・後日、加熱合材による再補修の必要がなく、次回の切削オーバーレイまで年単位で供用可能なため、トータルコストの大幅な削減が可能。

**トライアル工事での評価結果**

<input type="radio"/> 経済性	<input type="radio"/> 安全性
<input type="radio"/> 工程	<input checked="" type="radio"/> 施工性
<input checked="" type="radio"/> 品質	<input checked="" type="radio"/> 環境

◎:優れている ○:やや優れている  
 □:従来技術と比べて同程度  
 △:やや劣っている ×:劣っている

**新技術問い合わせ先**

会社名 : ヒートロック工業株式会社  
 所属部課 : 製品開発部  
 担当者 : 田口 善孝  
 TEL : 025-282-1730



# 活用調査表

様式6

技術名 <b>FC(ファルコン)機械化工法</b>	登録 No.
	18D1023

**施工内容**  
**工事名** : 舗装補修(両新橋橋面舗装)  
 1箇所  
**施工数量** : 9.6㎡  
**工期** : H18.7.20~H18.8.18

**概要**  
 橋面舗装補修工

**特徴**

- ・高耐久性弾性舗装材「ファルコン」を現場にて必要量のみ、自動加熱熔融機「FCクッカー」で加熱熔融するため、人手を要さず、簡便・安全にしかも短時間で熔融することが可能。
- ・現場での廃棄物や余剰材が発生しないため、省資源化工法となる。
- ・「ファルコン」は、伸縮追従性に富み、飛散や剥離が起らず、クラックも発生しないため、再補修の必要がない。

**実施結果**

比較した従来技術「アスファルト補修工」

- ・従来のAS合材と比べ、伸縮性・耐久性に富んでいる。
- ・熔融温度が自動管理されるため、品質安定性が向上する。
- ・合材の搬入、余剰合材の搬出が不要であるため、作業工程を減らすことができた。
- ・余剰合材が発生しない省資源化工法である。

**トライアル工事での評価結果**

<input type="radio"/> 経済性	<input type="radio"/> 安全性
<input type="radio"/> 工程	<input checked="" type="radio"/> 施工性
<input checked="" type="radio"/> 品質	<input checked="" type="radio"/> 環境

◎:優れている ○:やや優れている  
 □:従来技術と比べて同程度  
 △:やや劣っている ×:劣っている

**新技術問い合わせ先**

会社名 : ヒートロック工業株式会社  
 所属部課 : 製品開発部  
 担当者 : 田口 善孝  
 TEL : 025-282-1730





# 活用調査表

様式6

技術名 <b>FC(ファルコン)機械化工法</b>	登録 No.
	18D1023

<b>施工内容</b>
工事名 : 橋面舗装修繕 (阿賀浦橋橋面舗装)2箇所
施工数量 : 6.2㎡
工期 : H19.11.22~H19.12.21

<b>概要</b>
橋面舗装補修工(夜間工事)

<b>特徴</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・夜間工事や昼間工事でも材料(Asプラント)の手配不要(今回は夜間工事)。現地にて熔融のため、品質の安定性が向上する。</li> <li>・高耐久性弾性舗装材「ファルコン」を現場にて必要量のみ、自動加熱熔融機「FCクッカー」で加熱熔融するため、人手を要さず、簡便・安全にしかも短時間で熔融することが可能。</li> <li>・現場での廃棄物となる余剰材が発生しないため、省資源化工法となる。</li> <li>・「ファルコン」は、伸縮追従性に富み、飛散や剥離が起こらず、クラックも発生しにくい。</li> </ul>

<b>実施結果</b>
<p>比較した従来技術 「アスファルト補修工」</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・従来のAS合材と比べ、伸縮性・耐久性に富んでいる。</li> <li>・熔融温度が自動管理されるため、品質安定性が向上する。</li> <li>・合材の搬入、余剰合材の搬出が不要であるため、作業工程を減ずることができた。</li> <li>・余剰合材が発生しない省資源化工法である。</li> </ul>

<b>トライアル工事での評価結果</b>	
<input type="radio"/> 経済性	<input type="radio"/> 安全性
<input type="radio"/> 工程	<input checked="" type="radio"/> 施工性
<input checked="" type="radio"/> 品質	<input checked="" type="radio"/> 環境
<p>◎:優れている ○:やや優れている □:従来技術と比べて同程度 △:やや劣っている ×:劣っている</p>	

<b>新技術問い合わせ先</b>
会社名 : ヒートロック工業株式会社
所属部課 : 製品開発部
担当者 : 田口 善孝
TEL : 025-282-1730

