

活用調査表

様式6

技術名 FC(ファルコン)機械化工法	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 <table border="1" data-bbox="156 1630 667 1765"> <tr> <td>○ 経済性</td> <td>○ 安全性</td> </tr> <tr> <td>○ 工程</td> <td>◎ 施工性</td> </tr> <tr> <td>◎ 品質</td> <td>◎ 環境</td> </tr> </table> ◎: 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		○ 経済性	○ 安全性	○ 工程	◎ 施工性	◎ 品質
○ 経済性	○ 安全性					
○ 工程	◎ 施工性					
◎ 品質	◎ 環境					
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 FC(ファルコン)機械化工法	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 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、作業工程を減ずることができた。 ・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 <table border="1" data-bbox="156 1630 667 1765"> <tr> <td>☐ 経済性</td> <td>☐ 安全性</td> </tr> <tr> <td>☐ 工程</td> <td>☒ 施工性</td> </tr> <tr> <td>☒ 品質</td> <td>☒ 環境</td> </tr> </table> ◎: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	☐ 経済性	☐ 安全性	☐ 工程	☒ 施工性	☒ 品質	☒ 環境	
☐ 経済性	☐ 安全性						
☐ 工程	☒ 施工性						
☒ 品質	☒ 環境						
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 FC(ファルコン)機械化工法	登録 No. 18D1023						
施工内容 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							
概 要 橋面舗装補修工(夜間工事)							
特 徴 ・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。 ・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。 ・現場での廃棄物となる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、クラックも発生しにくい。							
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、作業工程を減ずることができた。 ・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 <table border="1" data-bbox="156 1653 667 1787"> <tr> <td>☐ 経済性</td> <td>☐ 安全性</td> </tr> <tr> <td>☐ 工程</td> <td>☒ 施工性</td> </tr> <tr> <td>☒ 品質</td> <td>☒ 環境</td> </tr> </table> ◎: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		☐ 経済性	☐ 安全性	☐ 工程	☒ 施工性	☒ 品質	☒ 環境
☐ 経済性	☐ 安全性						
☐ 工程	☒ 施工性						
☒ 品質	☒ 環境						
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 T E L : 025-282-1730							