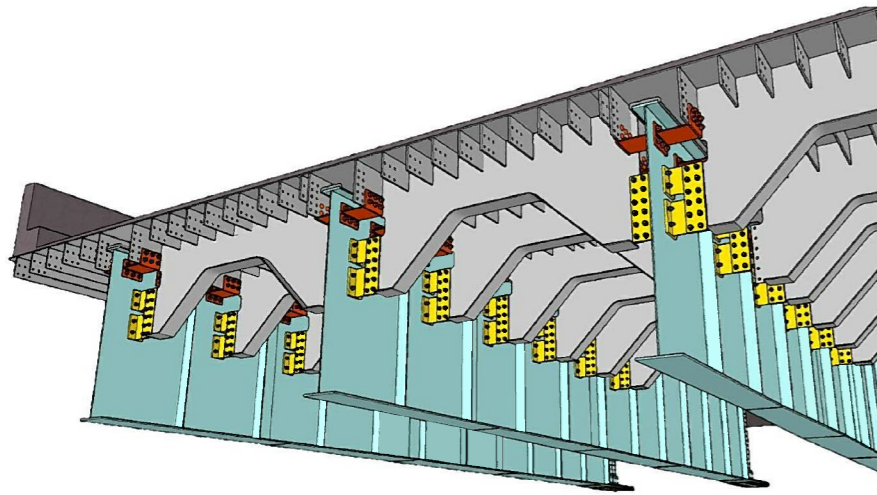


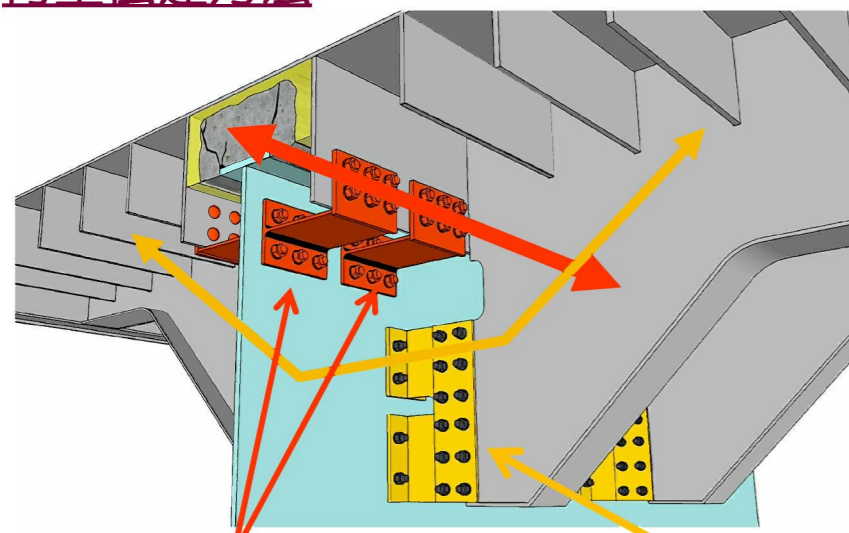
# 急速取替え鋼床版工法(STEEL-C.A.P.工法)

## 疲労・腐食に強い高性能鋼床版



構造は疲労に強いディテールを採用し**耐久性**確保。鋼材は高耐食鋼CORSPACE<sup>®</sup>を採用することでより高い**耐久性・耐食性**の確保も可能

## 荷重伝達方法

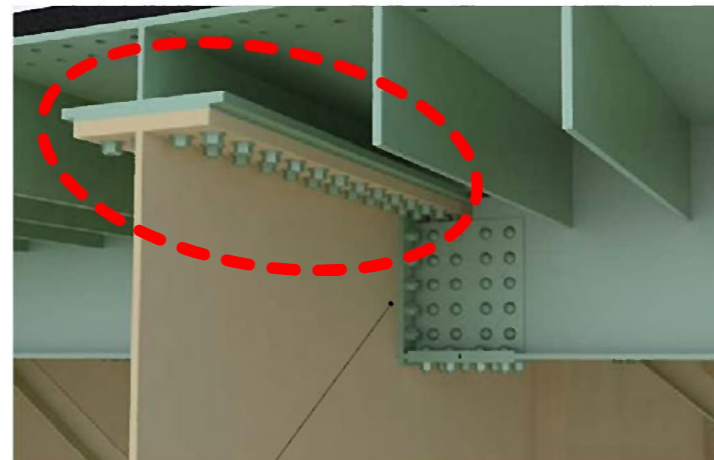


せん断伝達ジベル

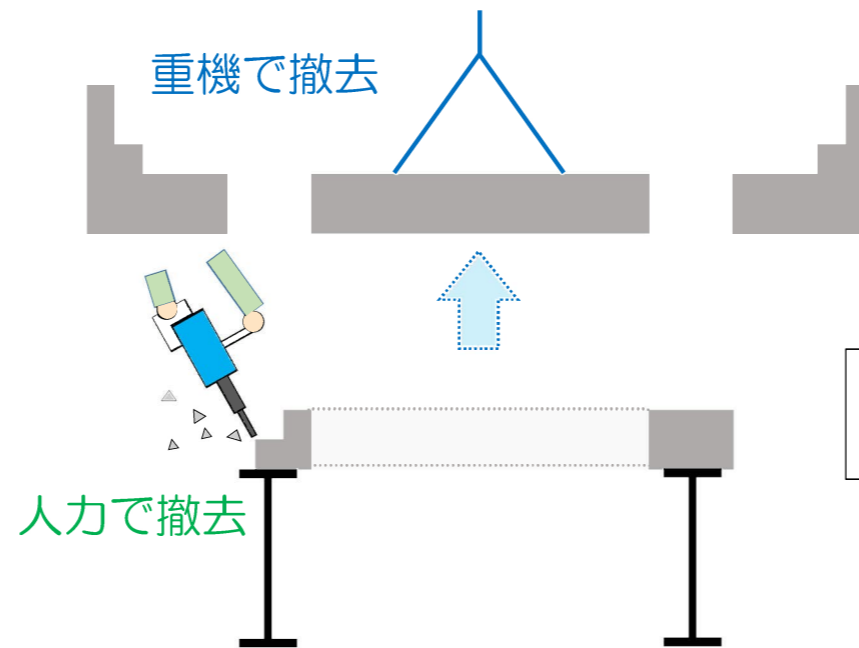
スプリットT

残置RC部には荷重伝達を期待せず、橋軸方向にはせん断伝達ジベル、橋軸直角方向にはスプリットTで荷重伝達を図る。

## 一般的な取替工法



主桁に仕口をボルト設置し、鋼床版パネルと接合。  
桁の**高さ(カンバー)**調節が困難。  
桁-鋼床版の接合取り合いがシビア。

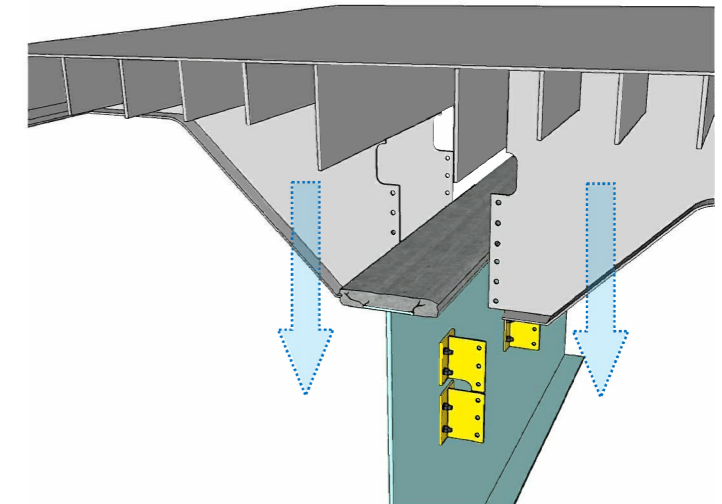


桁上RC部には、ハツリ・ジベル切断・孔開け作業などで、**騒音・粉塵**が発生

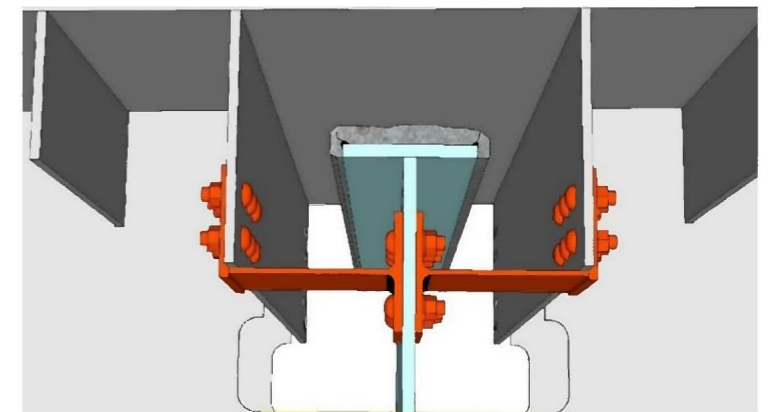
カンバー調整

桁上RCの処理

## STEEL-C.A.P.工法



スプリットTで事前に高さを調整し、鋼床版を被せる工法であるため、**高さ調節**が容易。



桁上RC部はハツリ作業を行わず、サブマリンスライサー等で水平切断することで**騒音・粉塵**を最小限に。

※本工法は、日本製鉄(株)との共同開発です。

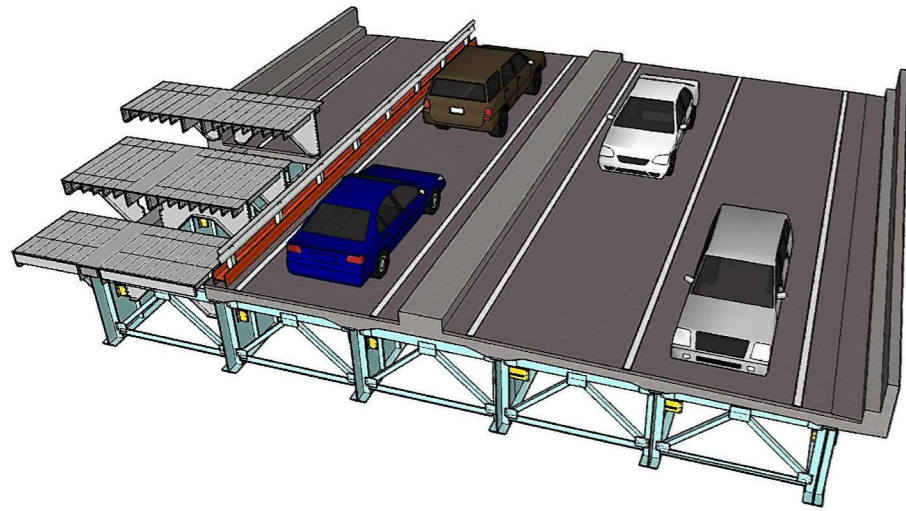


株式会社 横河NSエンジニアリング



# 施工手順

## 道路供用しながらの車線分割施工

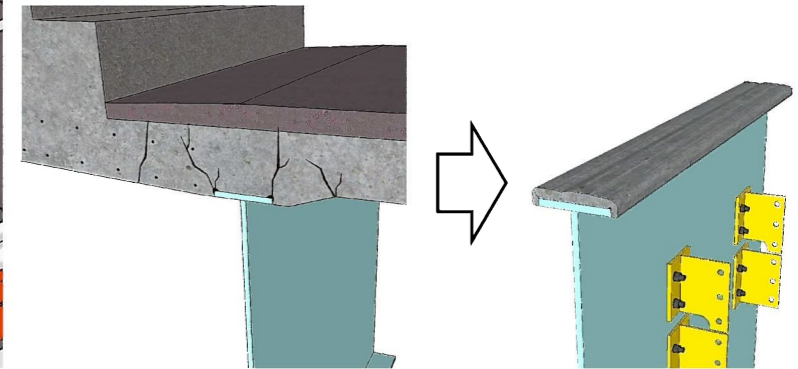
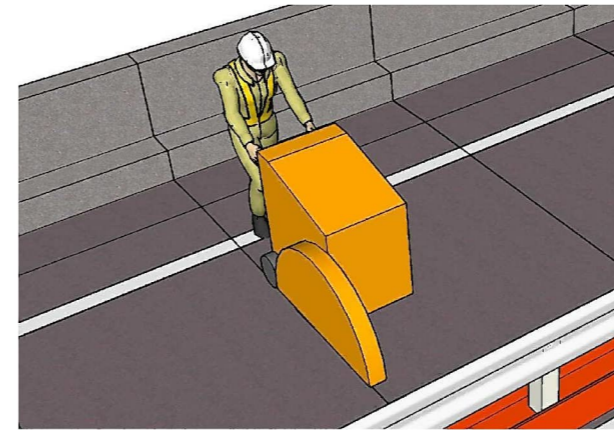


## ① 桁下の事前作業



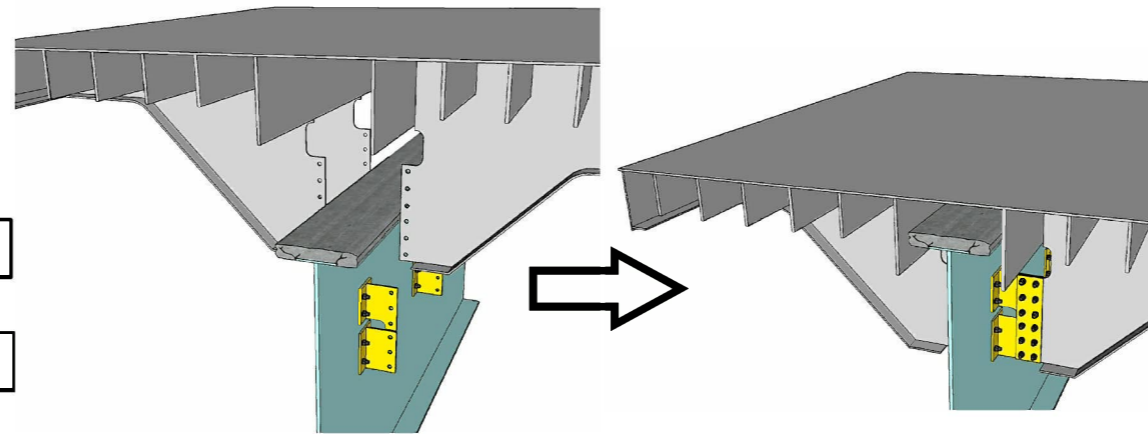
桁下でスプリットTの設置。  
合成桁の場合、仮設部材も設置

## ② 既設RC床版の切断、撤去



車線規制を行い、既設床版の切断・撤去  
桁上残置RC部はサブマリンスライサー等による水平切断

## ③ 鋼床版の架設



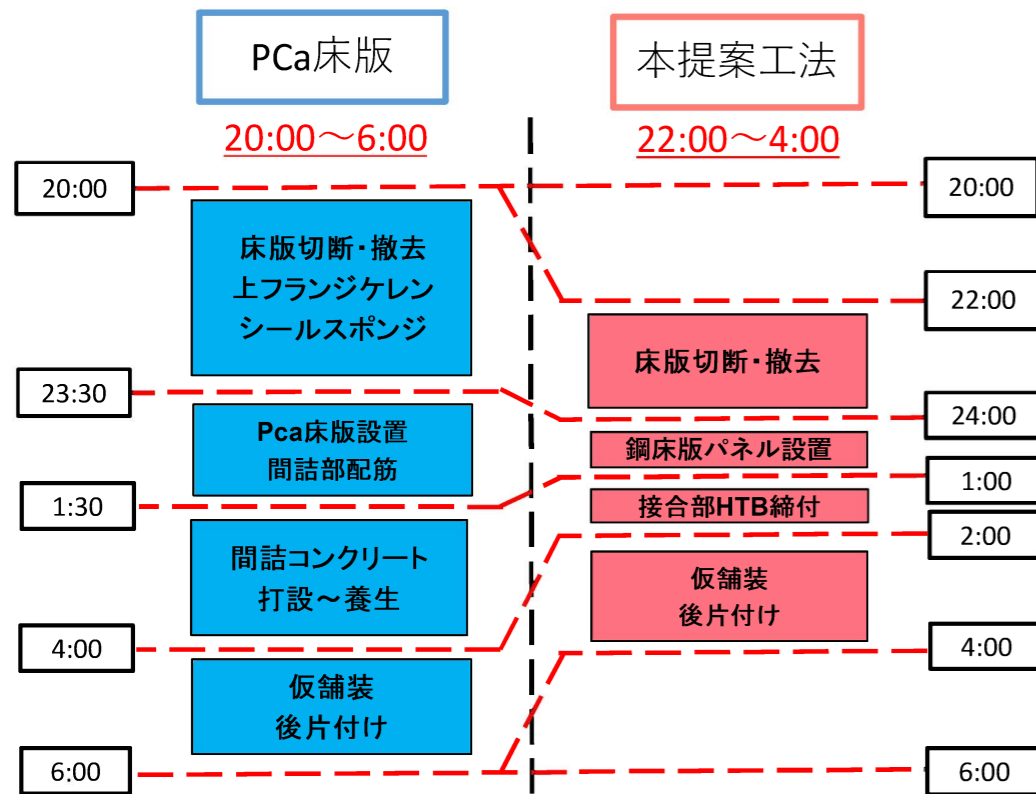
工場で製作した鋼床版を落とし込む形で架設

## ④ ボルト接合



鋼床版相互、縦リブ、横リブをボルト接合

## ■ 交通規制中の工程比較



PCa床版への取替と比較して4.0時間の工程短縮

- 疲労・耐食に強い構造・鋼材を採用し **耐久性**に優れる。
- 工程を短縮でき、**交通規制**の影響を低減。
- 死荷重が軽減、既設橋梁構造に **大きな補強**を必要としない。
- 路面・桁上での作業が少ない。
- **騒音・粉塵・振動**が出る作業を低減。
- 現場での**床版高さ調整**が容易。

※本工法は、日本製鉄(株)との共同開発です。



株式会社 横河NSエンジニアリング