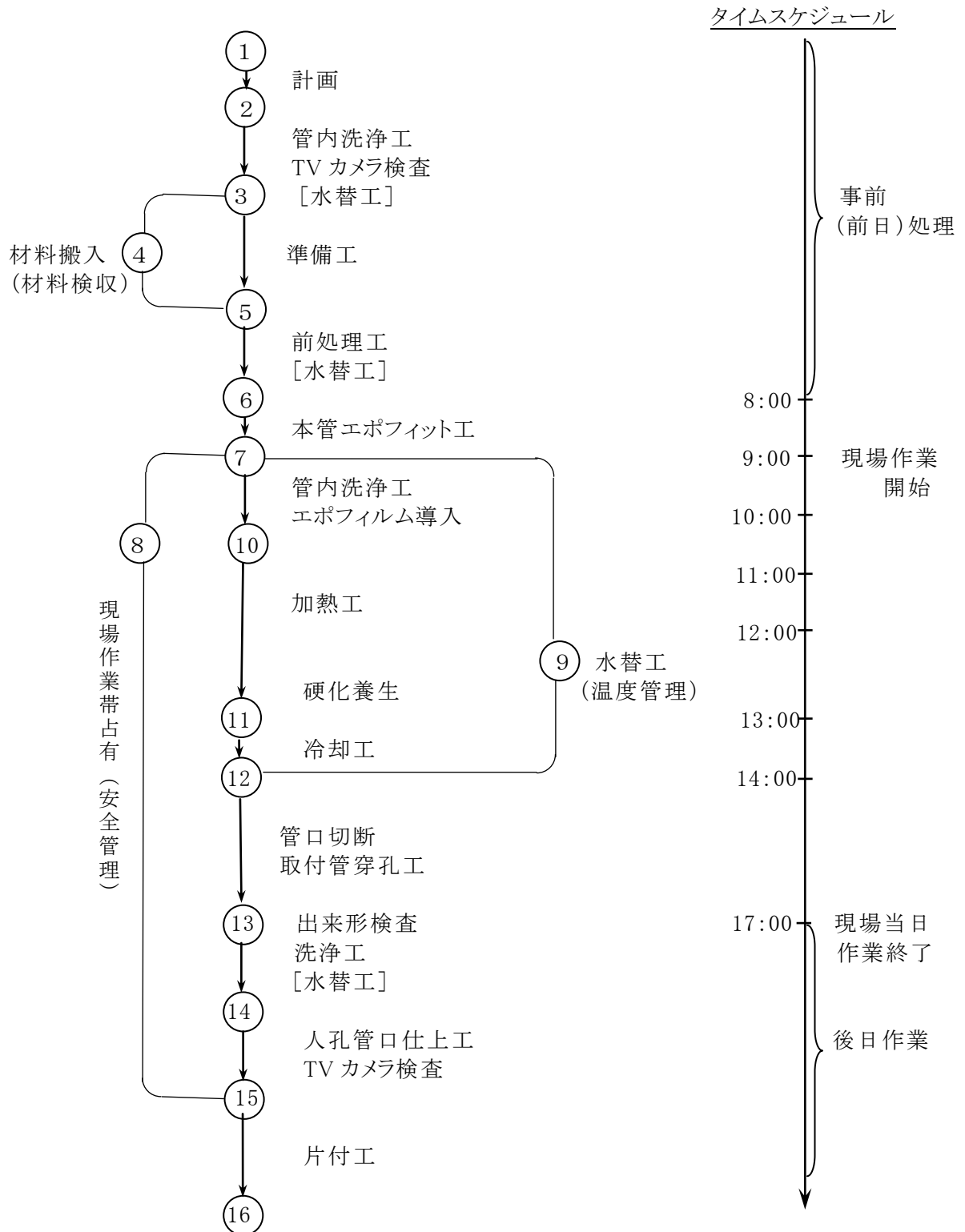


4. 工 程

(1) 本管エポフィット工標準工程ネットワーク



図—14 本管エポフィット工工程ネットワーク

(2) 本管エポフィット工ネットワーク工程表解説(表-1)

表-1 本管エポフィット工ネットワーク工程表解説

番号	工程種別	解説	平均時間
① ②	計 画	設計書・特記仕様書を参考に管渠の管径・延長・取付管数・土被り・流量・人孔状況と道路状況等をもとに、施工順序・機資材・安全対策等の計画を立て、発注者と打合せを行って計画書を作成する。	約1か月
② ③	施工前 管内洗浄工 管内調査工 [水替工]	施工区間を高圧洗浄車による洗浄、TVカメラ調査の後、設計書と整合性を確認の上、実施計画を立案する。必要に応じ、本管及び取付け管の水替えを止水栓、水中ポンプまたは揚泥車により行う。	施工数量による
③ ⑤	準備工	材料・消耗品の発注、使用機材点検整備、地元住民対策、道路使用許可申請等を行う。	約1か月 (計画と同時進行)
④	材料搬入 (材料検収)	ライニング材を搬入し材料検査を受ける。	適時
⑤ ⑥	前処理工 [水替工]	出来形上に支障となるモルタル付着、取付け管の突出、木の根侵入等の不具合箇所を除去する。必要に応じ、本管及び取付け管の水替えを止水栓、水中ポンプまたは揚泥車により行う。	施工数量による
⑦ ⑩	本管ライニング工 管内洗浄工 管内検査 反転工	ライニング開始前に、管内を洗浄・検査した後、エポフィルムを導入する。反転金具にエポライナーを取付け、人孔より給水車の水を供給し、水頭圧を利用してエポライナーを反転導入する。	1~1.5時間
⑨	水替工	上流側に止水栓を設置し、仮締切を行う。本管と取付け管を水中ポンプ、揚泥車で水替えを行う。	ライニング工 施工中
⑩ ⑫	加熱工 冷却工 (温度管理)	ボイラー装置で循環ポンプによりサーモホースを経由してエポライナー内を温水加熱する。70±10℃で120分以上加熱後、給水車より送水し冷却する。加熱、冷却の状況は温度記録計にて記録管理する。	2.5~3.5時間
⑫	管口切断工	管口の余尺部分を切除し、ライニング時に使用した機材を撤去する。	0.5~1時間
⑬	取付管穿孔工 (出来形検査)	穿孔が必要な取付管及び副管を、削孔方式で穿孔する。出来形検査を行う。	施工数量による
⑭	人孔管口 仕上工 管内検査工	管口部を瞬結止水材とエポキシ樹脂系接着剤で仕上げる。TVカメラで施工後の状況を確認し、記録する。	0.5~1.5時間
⑮	片付け工	作業帯を片付け清掃し、復旧する。工事写真、記録紙、VTR等を整理し報告書作成に備える。	—