

鉄道ラーメン高架橋のプレキャスト構築工法

ハーフプレキャスト 工法

KAWADA
CONSTRUCTION CO.,LTD.

鉄道ラーメン高架橋

プレキャスト部材

複々線化

立体交差

工期短縮



ハーフプレキャスト工法

財団法人鉄道総合技術研究所「ハーフプレキャスト工法を適用した鉄道ラーメン高架橋の設計・施工指針（平成11年3月）」に基づく技術です。

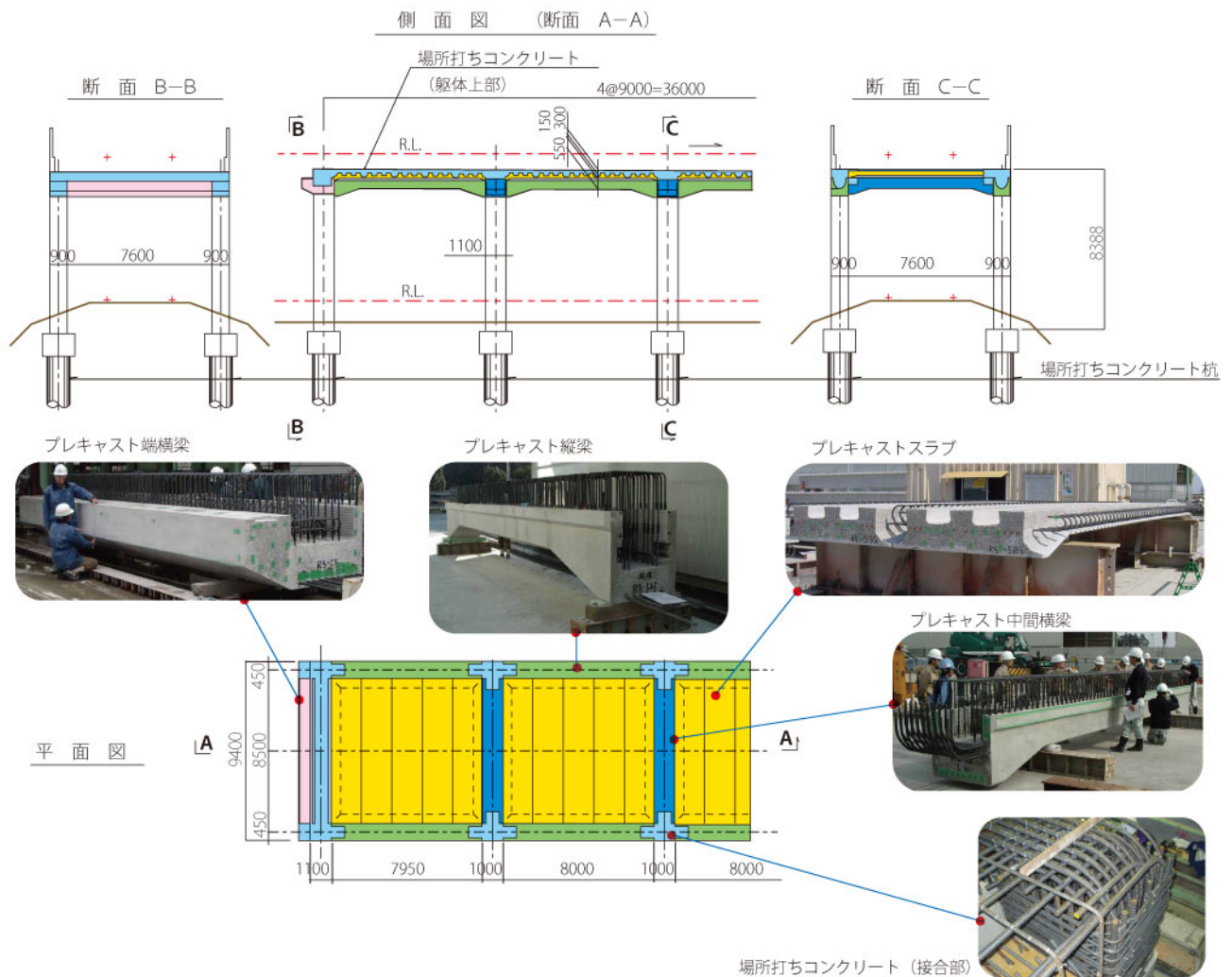
平成23年には、**第13回国土技術開発賞優秀賞**を受賞しております。

◇鉄道高架橋建設の合理化と急速化を実現します。

- ・仮線切り替えが不可能な狭隘用地においても施工できます。
- ・プレキャスト部材は軽量のため、架設作業性に優れます。
- ・現場での作業量を1/3程度に低減でき、工期短縮が可能です。

◇安全、品質、環境に配慮した技術を用いています。

- ・営業線に対し、架設後のハーフプレキャストスラブが防護工となります。
- ・JIS製品認証やPC部材品質認定を取得した管理工場にてプレキャスト部材を製作します。
- ・プレキャスト部材で構築するため、建設騒音や振動を抑えることができます。

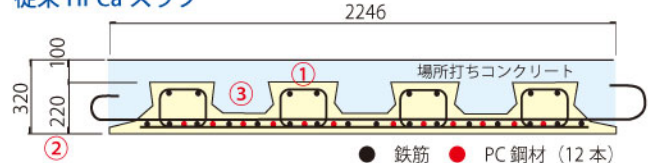


ハーフプレキャストスラブ（HPCa スラブ）については、さらなる合理化を目指したニューハーフプレキャスト（NewHPCa スラブ）も選択できます。

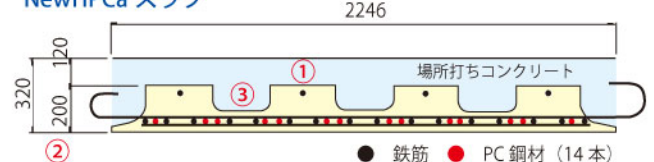
- ①配筋の省略
- ②HPCa スラブ厚の低減
- ③断面形状のシンプル化

なお、NewHPCa スラブの詳細については、川田技報 Vol.24(2005) に報告しております。

従来 HPCa スラブ



NewHPCa スラブ



施工実績



- 1 臨海鉄道金城ふ頭線
(汐止～空見) 高架橋築造工事 (その3)
- 2 東横線武蔵小杉～日吉間線増元住吉 1～3
- 3 京急蒲田駅付近連続立体事業



KAWADA
CONSTRUCTION CO., LTD.

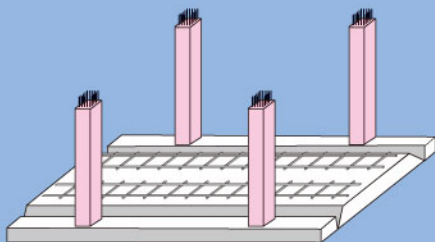
ハーフプレキャスト工法の実績表

平成 24 年 6 月現在

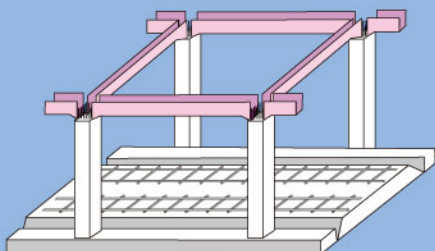
名 称	施 主	完成時期	径 間	施工延長
臨海鉄道金城ふ頭線 (汐止～空見) 高架橋築造工事 (その3)	愛知県名古屋市	平成 15 年 6 月	6 径間 RC ラーメン橋 2 連	120 m
東横線武蔵小杉～日吉間線増元住吉 1～3	東京急行電鉄(株)	平成 17 年 8 月	4 径間 RC ラーメン橋 11 連	396 m
〃	〃	平成 18 年 1 月	RC 単版桁 10 連	81 m
〃	〃	〃	2 径間 RC ラーメン橋	21 m
〃	〃	〃	鋼ラーメンスラブ	520 m
京急蒲田駅付近連続立体事業	京浜急行電鉄(株)	平成 21 年 8 月	RC ラーメン橋	710 m
〃	〃	〃	鋼ラーメンスラブ	660 m

施工概要

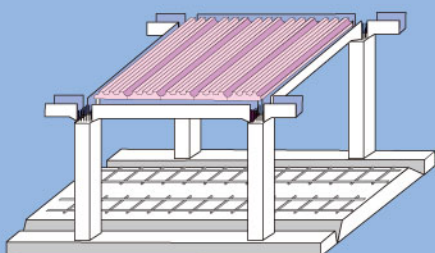
① ハーフプレキャスト柱



② ハーフプレキャスト梁

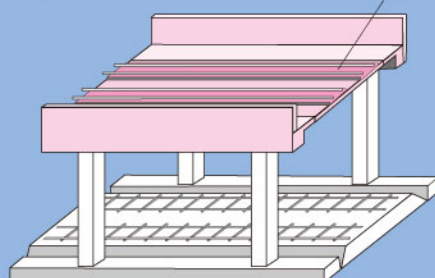


③ ハーフプレキャストスラブ



④ 完成

軌道



那須工場
[栃木県大田原市]



技術研究所



九州工場
[大分県杵築市]

当社東日本のプレキャスト製品の生産拠点です。

👑 JIS A5373 製品認定取得

👑 PC 部材品質認定 (H 認定・N 認定) 取得

H 認定は 70 ~ 120N/mm² の高強度コンクリート
を対象に取得しております。

KAWADA
CONSTRUCTION CO., LTD.

〒114-8505 東京都北区滝野川 6-3-1
TEL 03-3915-5321 FAX 03-3918-3547

当社西日本のプレキャスト製品の生産拠点です。

👑 JIS A5373 製品認定取得

川田建設株式会社