



JFEシビル
今塙 宏之氏
社会基盤事業部
副事業部長

—工法の概要を
今塙副事業部長一枚
の鋼板を格子状に加工し、
ボリマーセメントモルタルなどを吹付け、コンクリート構造物と一緒に化させる工法です。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—開発の経緯を
今塙 平成25年末から、当社単独で研究を進めた。

関でも有数の試験機があ

供試体に載荷試験などを

開発に着手しました。

—工法の特徴は
今塙 縦筋と横筋を交

ド法補修断面を薄く

—経済性では
今塙 工期短縮、施工

性向上によりコスト減に

つながりますが、何より

修理断面を薄くするの

で高価なボリマー系の

材料を吹付ける場合、材

料コストを下げるメリッ

トサイズでも製作可能

—今後の展開として
今塙 平成26年春には、大学・研究機

関