

写真-1 プレテンション方式 PC 浮函製造状況

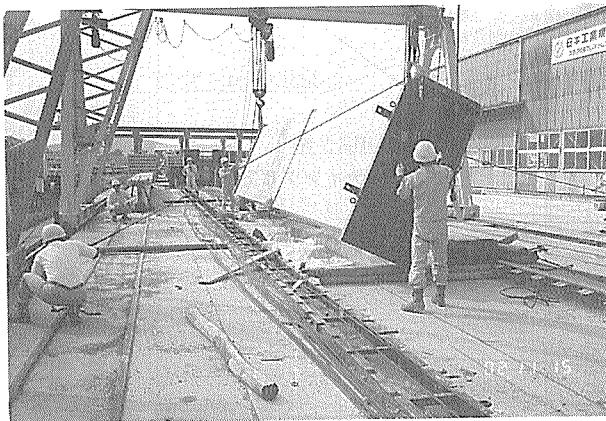


写真-2 PC 浮函半転作業

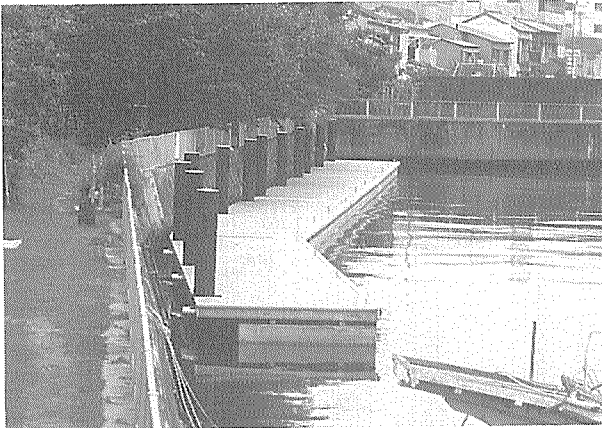


写真-3 小型船係留施設兼水上遊歩道として使用したフローティングピアシステム

(2) 製 造

本システムに使用する PC 浮函の製造上の特徴は、断面の上下を逆にしてコンクリートを打設し、硬化後、長軸まわりに半転させ、使用状態にすることである。その他については、一般のプレテンション方式の PC 部材製作方法と同じである(写真-1, 2)。

U 形のコンクリート断面は、水上での安定に有利なだけでなく、製造上の利点もある。それは、部材の上下を逆にして製造することによって、発泡スチロール製の埋殺し型枠を容易に、かつ強固に固定でき、コンクリート打設も一回で確実に行うことができる点である。

製造時には、以下のような点に注意する。

- ① 海水に接する面の鋼材かぶり厚の確保。
- ② 埋殺し型枠の寸法管理。
- ③ 断面の両壁への均等なコンクリート投入。

4. 施 工

工場で製造した PC 浮函は、トラックかポルトレーラーで現地まで運搬し、甲板や付属品を取り付けたあと、トラッククレーンなどで水上へ吊りおろす。水上に浮かべた浮棧橋は、引き船で係留地点まで曳航し、杭などに係留する。

5. 用途および実績

フローティングピアシステムには、おもに次のような用途がある。

- ① プレジャーボートの係留施設。
- ② 小型漁船の荷揚げ場。
- ③ 湖や運河の水上遊歩道。
- ④ 釣り堀、その他の水域レジャー施設。

写真-3 は、本システムを小型船係留施設兼水上遊歩道として利用した実施例である。

問合せ先

極東工業(株) 技術開発部

〒530 広島県広島市東区光町 2-6-31

TEL 082-261-1207 FAX 082-262-8220