

# SPR-SE工法

## 日本SPR工法協会

〒101-0047 東京都千代田区内神田2-10-12

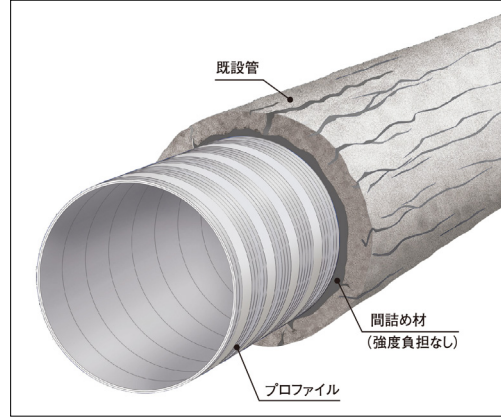
TEL 03-5209-0130 FAX 03-5209-0131

URL <http://www.spr.gr.jp/>

[拠点] 全国に10支部(北海道、東北、東京、北関東、南関東、北陸、東海、関西、中・四国、九州)展開。 ※詳細は協会ホームページを参照のこと。



施工状況



断面構造

### 概要

「SPR-SE工法」は、既設管きょ内にスチール部材が組み込まれた硬質塩化ビニル製の带状材料（プロファイル）をスパイラル状に嵌合しながら更生管を製管し、その後既設管きょと更生管の間隙に間詰め材を充填して自立管を構築する更生工法。自立管製管工法として唯一、水を流しながら施工できるという利点がある。

自立管+製管工法として、(公財)日本下水道新技術機構の建設技術審査証明を取得している。

### 特長

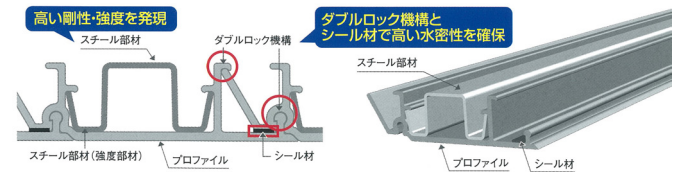
1. 非開削で水を流しながら施工可能。
2. 鉄筋コンクリート管、強化プラスチック複合管、コルゲート管など、あらゆる管種に適用可能。
3. 大口径管きょ（更生管径φ1500まで）にも対応できる。
4. 自立管を構築するため、既設管の老朽化が著しく、残存強度が把握できない場合でも対応できる。
5. 時間制限や降雨などにより、任意に施工を中断することができる。

### 基本仕様

既設管種	鉄筋コンクリート管、陶管、強化プラスチック複合管、コルゲート管等
既設管径	呼び径450~1650
更生管の形状	仕上りは円形のみ（既設管形状は不問）
最大延長	100m
最大段差	20mm（既設管呼び径500以下） 25mm（既設管呼び径600~1000、1200） 35mm（既設管呼び径1100、1350~1650）
屈曲角	5°まで
製管時環境	水深：既設管径30%以下 流速：1.0m/秒以下
耐震性能	レベル1地震動において設計流下能力を確保 レベル2地震動において流下機能を確保

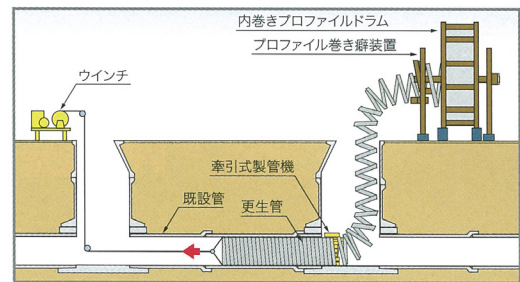
### プロファイル(带状材料)の構造

耐食性、耐摩耗性に優れた硬質塩化ビニル製のプロファイルと、自立強度のあるスチール部材から構成されている。



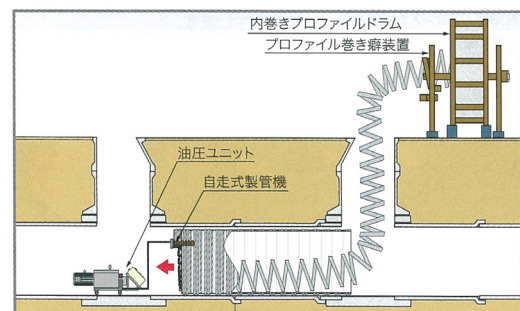
### 製管方式

#### ●牽引式



- ①プロファイルに巻き癖を付ける。
- ②マンホール内に設置した牽引式製管機で製管する。
- ③製管した更生管をウインチで引き込む。

#### ●自走式



- ①プロファイルに巻き癖を付ける。
- ②管内の自走式製管機にプロファイルを供給する。
- ③製管機が製管しながら自走していく。