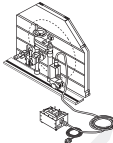
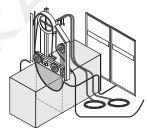
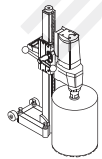
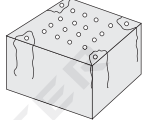
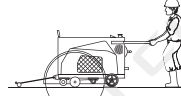
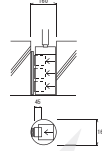




特長工法名	ウォールソーイング工法	ワイヤーソーイング工法	コアドリリング工法	静的破碎工法	カッター工法	油圧式静的破壊工法	ウォータージェット工事	ハンドブレイカー工法
解体原理	ダイヤモンド・ディスクソーによる研削	ダイヤモンド・ワイヤーソーによる研削	コアビットによる研削	破壊剤の水和反応による膨張圧で破碎する	ダイヤモンド・ディスクソーによる研削	削孔内に油圧シリンダを挿入し、油圧により加圧して亀裂を発生させる	超高压水による打撃	ノミの打撃
使用機械 駆動装置	ダイヤモンドブレード ウォールソー	ダイヤモンド・ワイヤーソー 油圧ユニット	コアドリル コアビット	削孔用コアドリル	ダイヤモンドブレード エンジン式切断機	油圧シリンダー 油圧ユニット	超高压水発生装置、プラスト ハンドガン/超高压ポンプ(200~ 240Mp)	ハンドブレイカー ピックハンマー コンプレッサー
装置図								
長所	<ol style="list-style-type: none"> 1. 振動・粉塵がほとんど発生しない 2. 建物の内部から部材の切断ができるので、仮設施設が少なくすむ 3. 工程を機械台数によって自由に調整できる 4. 切断面が平滑に仕上がる 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 振動、粉塵がほぼなく、低騒音である 2. ワイヤーの長さの調節により、部材の寸法・形状にかかわらず切断できる 3. 大型構造物の切断が容易である 4. 遠隔操作ができることから、水中における構造物の解体ができる 5. 工期の短縮が計れ、トータル的にはコストダウンできる 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用機械がポータブルで重量も軽く狭い場所でも施工できる 2. 振動、粉塵がなく、騒音も小さい 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 削孔時を除けば騒音、振動、粉塵を伴わない 2. 保管、取り扱いが容易である 3. 法的規制を受けないので、施工に際して資格や届出を必要としない 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 低騒音機械の使用により、騒音を小さく抑えることができる 2. 汚泥水吸引装置により、通行車両や行人に迷惑をかけずに施工ができる(ドライカッター機の使用により、水を使用できない場所での施工ができる) 3. 振動・粉塵がほとんど発生しない 4. 切断する躯体に、ひび割れが生じることは少ない 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 無塵、無心動・低騒音で施工が可能(環境に優しい) 2. 作業効率が良いため、工期の短縮が可能 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 躯体に振動を与えず、マイクロクラックは発生させない 2. 有効な付着力の下地処理が出来る 3. ハンドピックで届かない部分にも施工が可能となる 4. 脆弱な部分だけを取り除き、健全な部分だけを残す 5. 鉄筋部の錆を落とす 	<p>持ち運びが容易であるため、狭い作業場所での解体に便利である</p>
短所	<ol style="list-style-type: none"> 1. 解体した部材を有姿のまま処分出来ないときは、二次破碎が必要である 2. 切断時に若干騒音がある(道路カッターより小さく70ホン程度で一般の騒音というところまではいかなない防音装置を付ける事により、5~10ホン下げることができる) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 水平切りでは、切断上面の重量で切り溝が狭くなるために、くさびやクレーン吊りが必要である 2. ワイヤーソーは、急激な負荷やショックによってワイヤーの接続スリーブが外れる恐れがあるので、作業区域内に安全柵を必ず設ける 	<p>ビットの冷却水が必要である</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鉄筋コンクリートの破碎は難しい 2. 温度に対する依存性が高いので、施工条件に応じて適用する破碎材の種類を選ばなければならない 3. 使用方法を誤ると噴出現象を起こし危険である 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 機械の自重により切断するため、切断機は数百kgの重量があり、搬出入に手間がかかる 2. 建屋内作業では、換気が必要になる 3. 床面の凹凸が大きいと、連続した作業が難しい 	<p>鉄筋のガス切断が必要になる</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 騒音レベルが高い 2. ハンドブレイカー工法と比べると高価である 3. 施工能力が少ない 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 振動が大きい 2. 粉塵が発生する 3. 横向き・上向き作業は危険である 4. 作業能率が悪い 5. 作業員に与える振動が大きく、長時間の連続作業ができない
騒音 (dB)	65~75 (15m) 58~68 (30m)	55~65 (15m) 50~60 (30m)	小さい	コアドリルせん孔時小さい	70~80 (15m) 63~73 (30m)	小さい	5m地点 超高压発生装置75~85dB 研りヶ所90~105dB	空気圧式85~95 (15m)
振動 (dB)	なし	なし	なし	なし	40~50 (15m) 35~45 (30m)	なし	5m地点 超高压発生装置75~85dB 研りヶ所90~105dB	空気圧式60~70 (15m)
粉塵	ほとんどなし	ほとんどなし	ほとんどなし	コアドリルほとんどなし	ほとんどなし	なし	なし	発生する
安全性	高い	高い	高い	高い	高い	高い	飛散する可能性がある(ネットやフェンスで防護が可能である)	高い
形態装置	40kg(全体重量)	140kg(全体重量)	30kg(全体重量)	軽量	100~600kg(全体重量)	123kg(全体重量)	機械機材が多い 発生装置(2~3t) 研り装置(小型~大型) 排水処理装置	20~40kg
養生設備	ホールアンカーをとる場所が必要	プーリーの固定場所が必要	ホールアンカーをとる場所が必要	噴出(鉄砲)防護のためのシートで覆う	なし	なし	防音設備が必要となる 飛散防止用ネットが必要となる 大量の濁水の処理施設が必要となる	作業床が必要