

型枠工事における改善

— 型枠出隅入隅部の精度向上 —

東京建築支店真栄会 躯体部会

株式会社 白戸工務店

1. テーマ設定の背景

外壁部型枠工事の施工方法を改善し、精度(品質)の向上を図る

外部面の鈍角なコーナ一部分は角締めをしても
コンクリートの圧力で型枠が開く事が多い。

また直角な面でも、小さい寸法での入隅や出隅の連続は
中に入ったり出たり直角部の精度管理が難しい。



コンクリート打設後に躯体修正費用を最小限にするために
精度の良い型枠工事を達成するため工夫した。

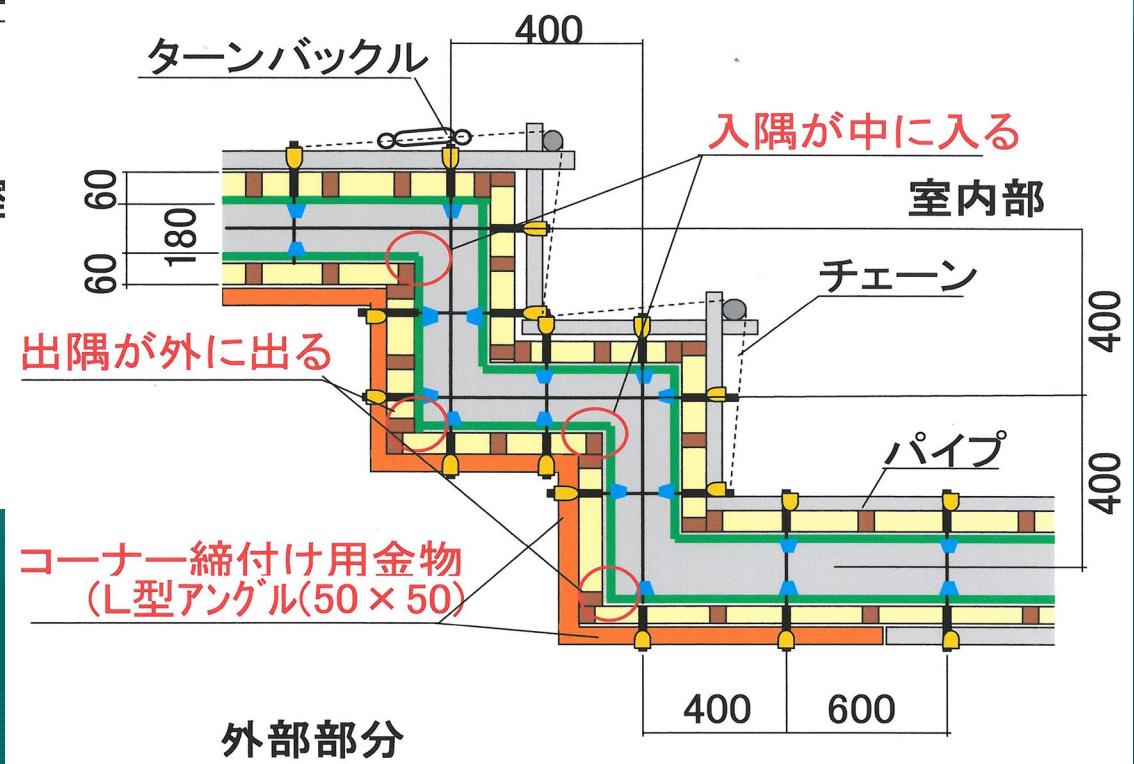
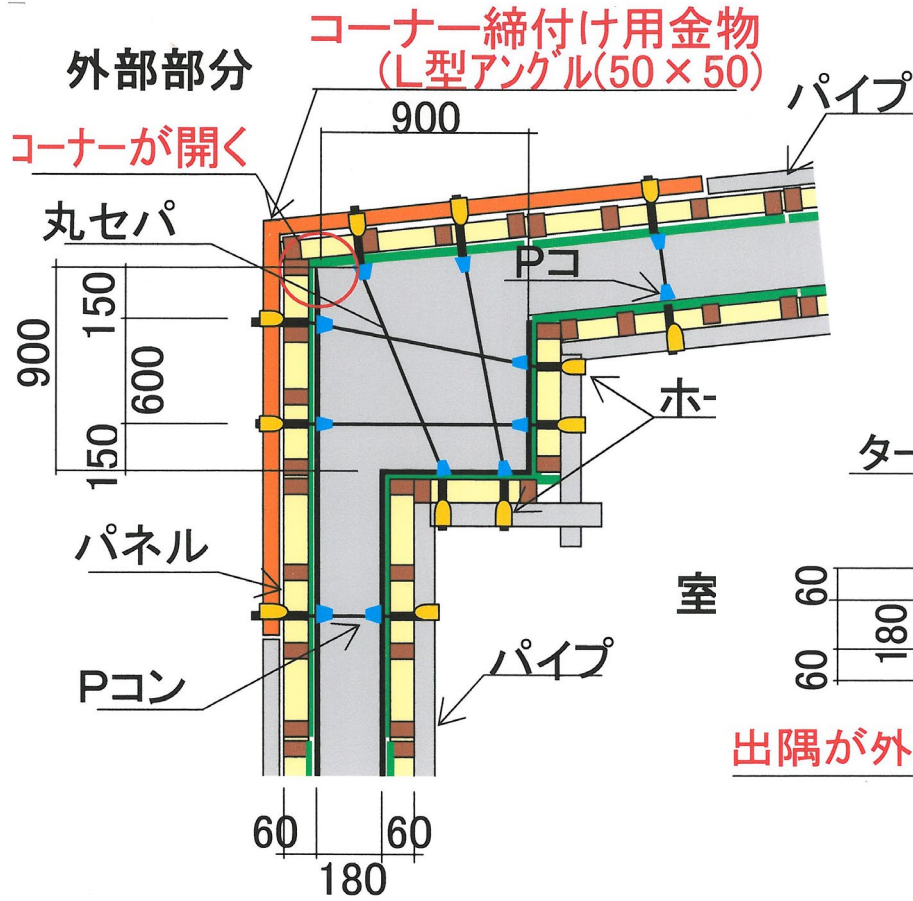
2. 一般的な工法

縦に単管パイプを通し、吊りチェーン・
ターンバックルで締付ける



3. 改善提案

(詳細図)



4. カイゼン効果の検証

(型枠締付状況)



(躯体出来型状況)



5. 実施工における留意点



セパレーターを取る位置を事前に良く検討し型枠加工図にセパ割付を記入する。

縦パイプとチェーンによる角締めを併用した方が手間は減らないがより確実である。

更に、

出隅の先端にはコーナー役物を使用↓



6. おわりに

在来工法による型枠精度向上は躯体コストダウン面からも非常に重要であり、努力を惜しむことなく日々改善に取り組んでいきます。

先ず、日常でも出来ることから

- ・加工場での朝礼にて改善提案について話し合う
- ・環境に配慮し、ピットスラブにはエコプライ(ベニヤ)を使ったり一般スラブには灯取り用の目的で1スパンに2~3枚のプラスチックベニヤを使用する。 等々