

循環式ブラスト工法研究会

事務局

〒476-0002
愛知県東海市名和町二番割中 5-1
ヤマダイインフラテクノス(株)内
TEL.052-601-2336
FAX.052-604-6732
担当 鈴木 実



SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

私たちは、未来につながるSDGsに取り組んでいます



令和3年度リデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰

内閣総理大臣賞

平成26年度国土技術開発賞
地域貢献技術賞 (国土交通大臣表彰)

平成30年度環境賞
環境大臣賞



安保塗装株式会社

創業昭和12年 感謝しています

本社 〒399-8101 長野県安曇野市三郷明盛 3964-1

本店 〒390-0805 長野県松本市清水 2-11-51

安曇野 Factory 〒399-8101 安曇野市三郷明盛 3963-1

循環式ブラスト工法®は (一社)日本鋼構造物循環式ブラスト技術協会とヤマダイインフラテクノス株式会社の登録商標です。

令和元年度

土木学会環境賞

令和2年度日本建設機械施工大賞

優秀賞

<その他の主な受賞履歴>

中部カーボン・オフセット大賞 貢献賞 (平成27年)

グッドカンパニー大賞 特別賞 (平成28年)

愛知環境賞 優秀賞 (平成29年)

お問い合わせ専用ダイヤル
0263-77-8899

FAX.0263-77-8822

e-mail. info@abo-p.com
http://www.abo-p.com

安保塗装

検索

循環式ブラスト工法®

(旧循環式エコクリーンブラスト工法)

国土交通省 NETIS登録 KT-230028-A



開運橋 (岩手県)



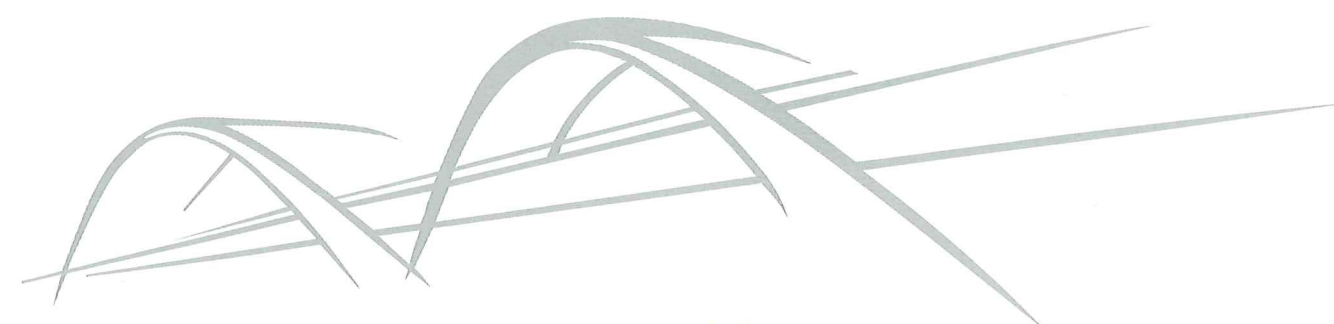
伊勢大橋 (三重県)



国道8号 米山大橋 (新潟)



入沢川橋 (群馬県)



豊かな日本のために橋を守り続ける

循環式ブラスト工法研究会

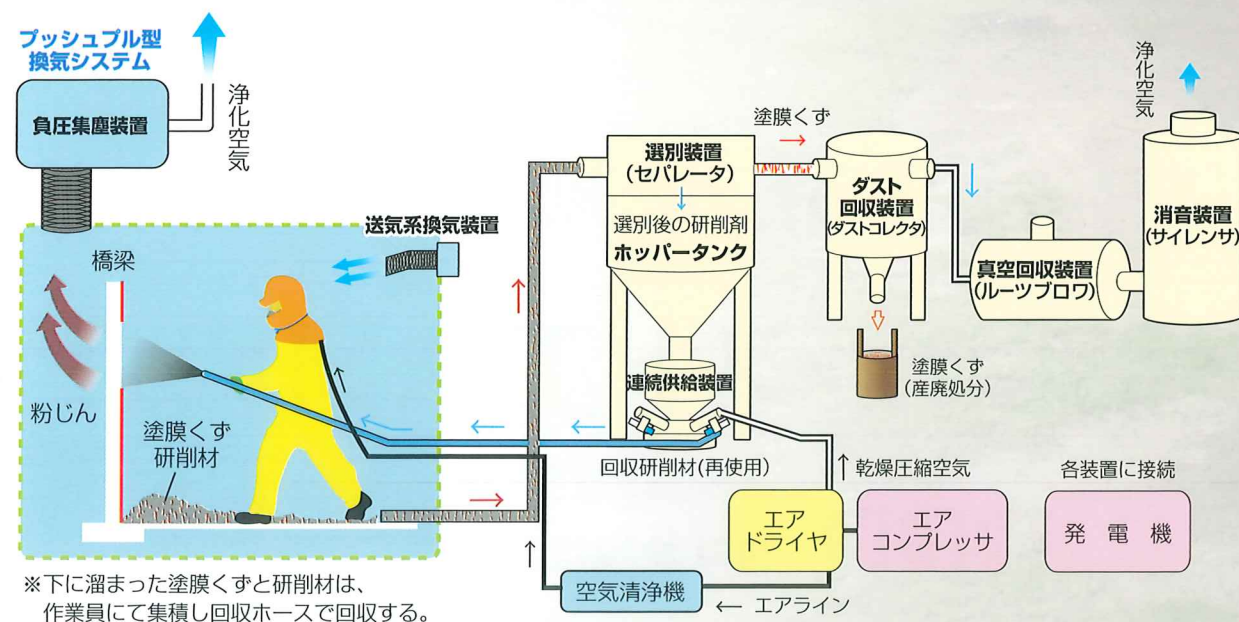


3R を推進しよう!

従来のエアーブラスト工法と何が違うのか？

- ①研削材を循環して再利用する為に使った研削材を産業廃棄物にしない
→ 産業廃棄物になるのは、剥がした塗装くずのみ。
- ②金属系研削材を使用する為 粉塵が非常に少ない
→ 研削材が破碎しない。
- ③施工コストが、安い
→ 産業廃棄物の処分費が非常に安くなる。
- ④運搬資材が少ない
→ 研削材と産業廃棄物の運搬量が少ない。
- ⑤温室効果ガス排出量が少ない
→ 産業廃棄物の運搬・処理に伴う二酸化炭素排出量を抑制。
- ⑥遠くまで施工できます
→ 延長約400mまで施工可能です。
- ⑦確実な品質確保
→ 専門的な教育訓練を終了したブラスト施工士による工事。
- ⑧循環式ブラスト工法研究会の支援
→ 研究会の技術支援と機器設備の相互支援システムの充実

循環式ブラスト工法®システム図



循環式ブラスト工法®機械設備



- 施工規模に応じたブラスト機の選定
大規模現場には設置型プラント設備、小規模、狭あい現場には車載型プラントで対応します。

- さらに都市部における騒音対策も用意しております(防音パネル着脱式)

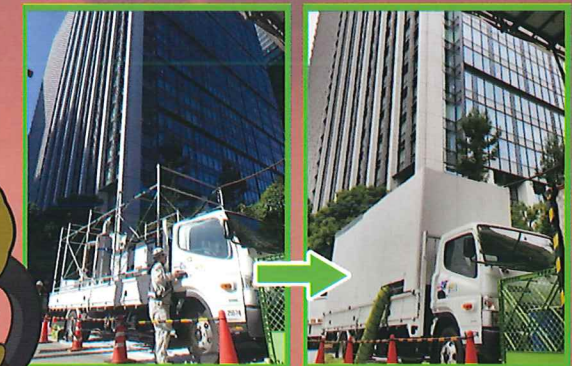
- 塗膜の事前調査
PCB、鉛、クロムや重金属の含有量調査

- 施工時の品質管理
素地調整程度 1種の確保
…ISO国際規格 Sa2 1/2の確保
表目粗さの確保
…80μmRzJIS以下の仕上げ

- コンクリート表面処理
RC巻き立て工事におけるコンクリートの表面処理にも使用できます



防音パネル着脱式 東京都千代田区大手町



粉じん発生の少ない施工状況



エコクリーンクールスーツ着用による回収状況