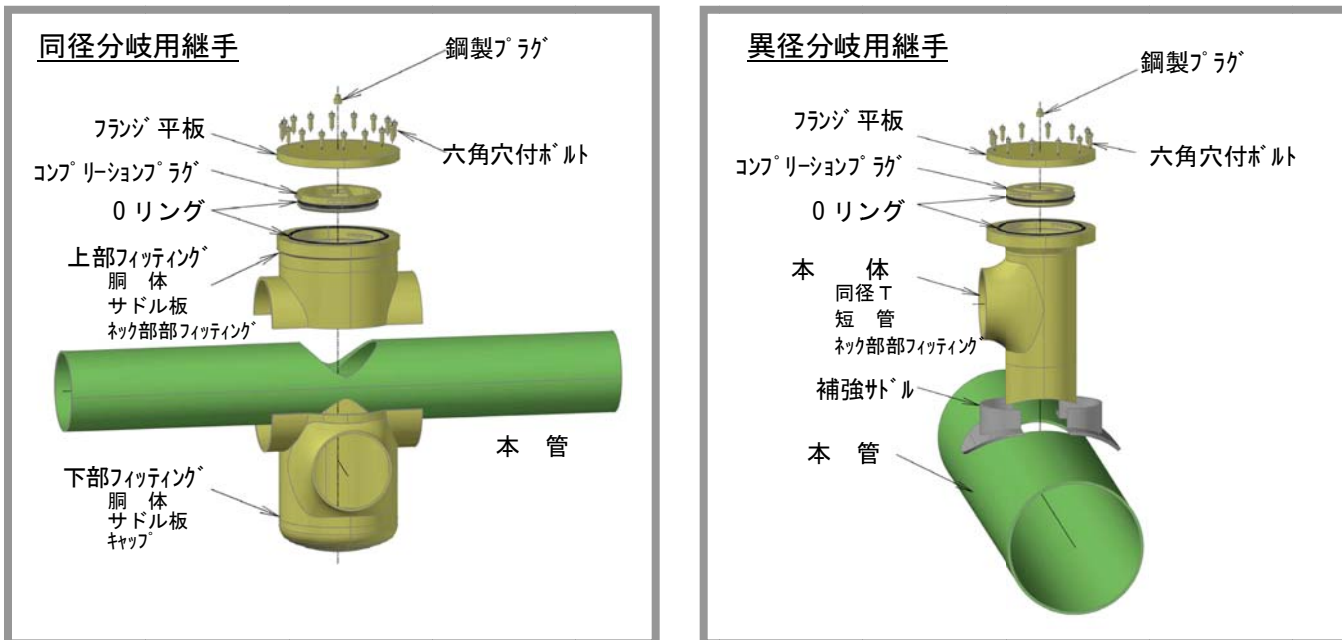


ANHT®型中圧活管工法 (ANHT®型継手)

1. はじめに

ANHT型中圧活管工法は、安定した品質と短納期への対応を可能とする為に、材料の製造および組立てをすべて日本国内で行う純国産とした継手を用いる鋼管中圧活管工法です。

2. 工法の概要 (概略継手構造)



流体と最高使用圧力

流体: 常温、天然ガス又は精製都市ガス
最高使用圧力: 1MPa 未満

継手の種類

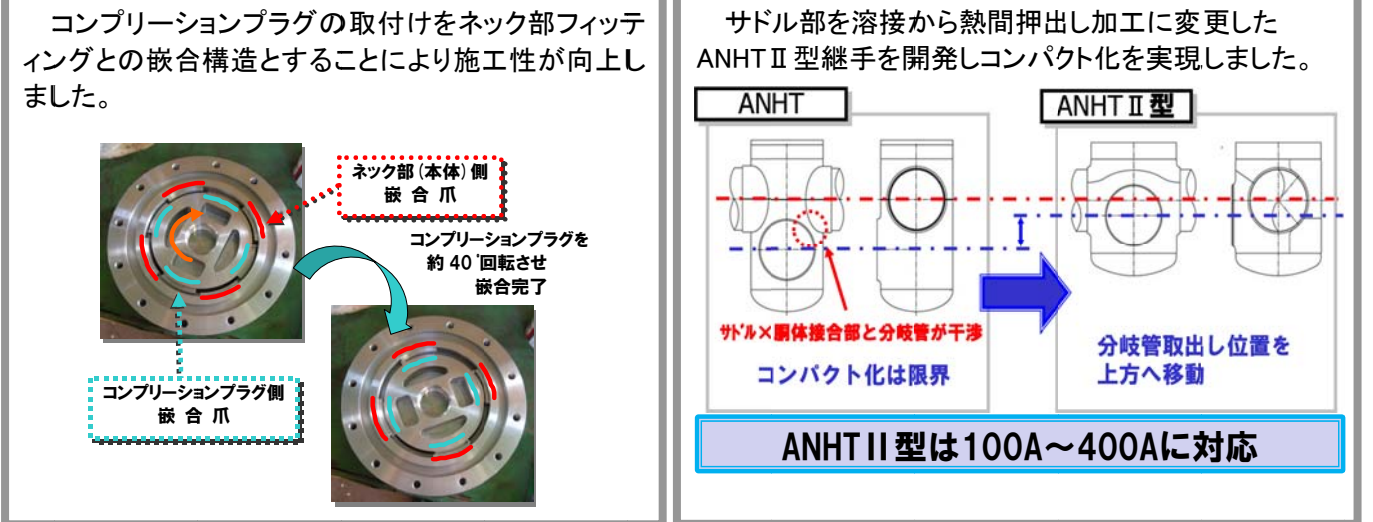
継手の種類	口径			
同径分岐継手	150A	200A	300A	400A
異径分岐継手	150A	200A		

3. 施工実績

施工年度	継手の種類	継手口径	継手使用数量	件数
平成 21 年度 ～ 平成 26 年度	同径分岐継手	150A	28	27
		200A	14	15
		300A	10	8
	異形分岐継手	150A	2	2
200A		4	4	
平成 27 年度 12 月末時点	同径分岐継手	150A	3	2
		200A	6	5
		300A	3	2
	異径分岐継手	400A	2	1
		150A	2	2
平成 21 年度～平成 27 年度 合計			74 基	68 件

4. 工法の特徴

- ・コンプレッションプラグ、フランジ平板の気密性の確保と施工性の向上。
- ・継手は、材料から製作まで全て国内生産化
- ・ANHT II 型継手の開発により、コンパクト化と適用口径を拡大し、100A～400A に対応可能。



5. 現場施工

- ・作業手順は、T. D. W. 工法と同じ。
- ・現地作業時間(フィッティング取り付け、穿孔作業)は、T. D. W. 工法とほぼ同等。

