

## 第4章 シートパイル圧入

### 1) 使用機械

使用クレーン	ラフター 25 t	
サイレントパイラー (SMP)	(株)技研製作所 AT150	
架 台	1000 × 470	
カウンターウエイト	1000 kg	
ガス切断機	アークシレン	
溶接機	エルダー	280A

### 2) 寸法形状許容差

項 目	許容差	備 考
長さ	呼称長さに対し	
幅	+10mm、-5mm	
反り	全長10m以下	10mm以下
	全長10m超	10mm以下
曲がり	全長10m以下	10mm以下
	全長10m超	10mm以下
断面の 直角切断差	幅の4%以下	

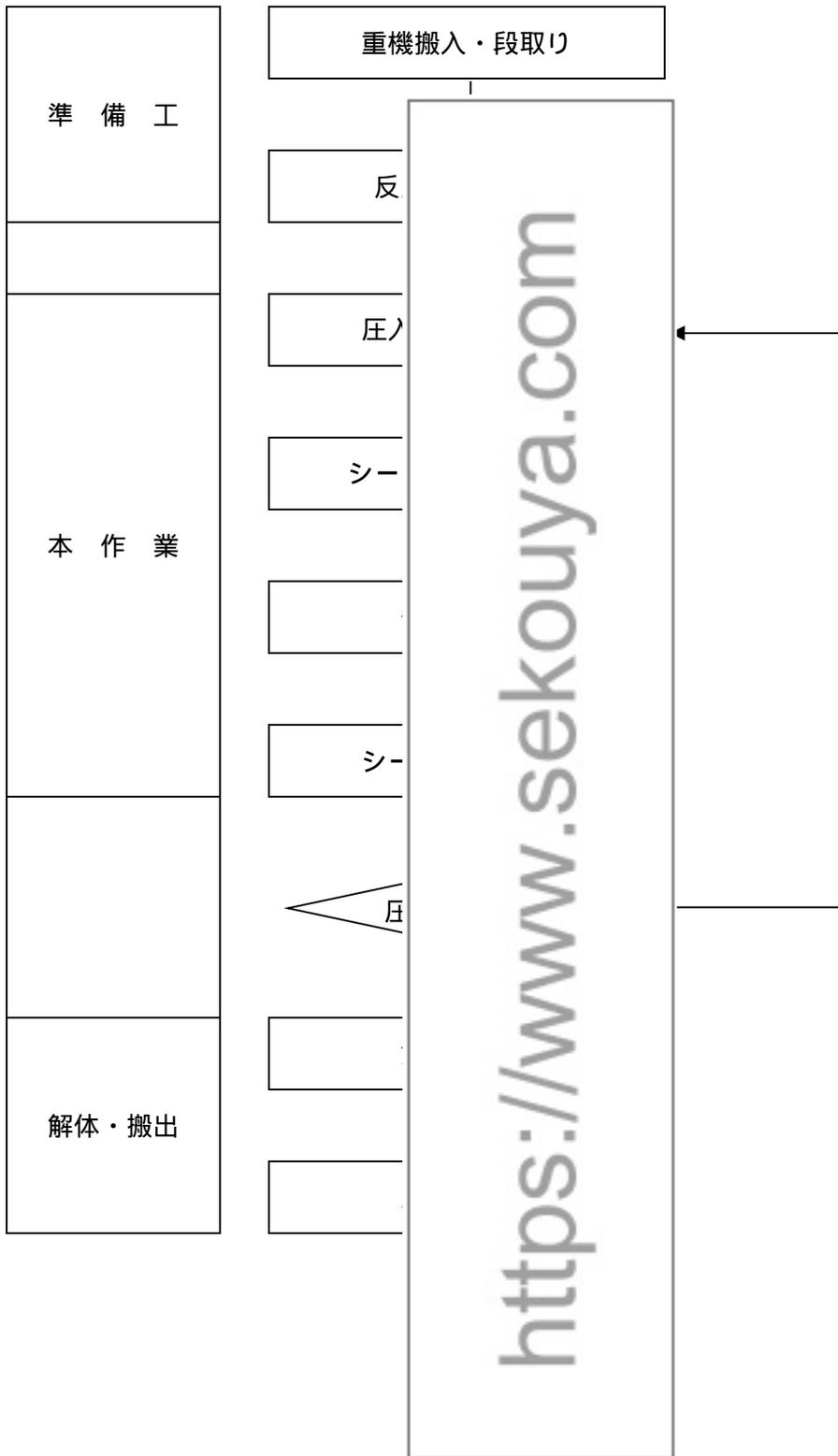
### 3) 鋼矢板の標準長さおよび荷姿

サイズ	標準長さ		標準荷姿
	最短	最大	
SP -	4.0	25.0	U字姿勢で積み重ね
SP -	5.0	25.0	
SP -	8.0	25.0	
SP - VL	9.0	25.0	
	(10.0)	0.5	

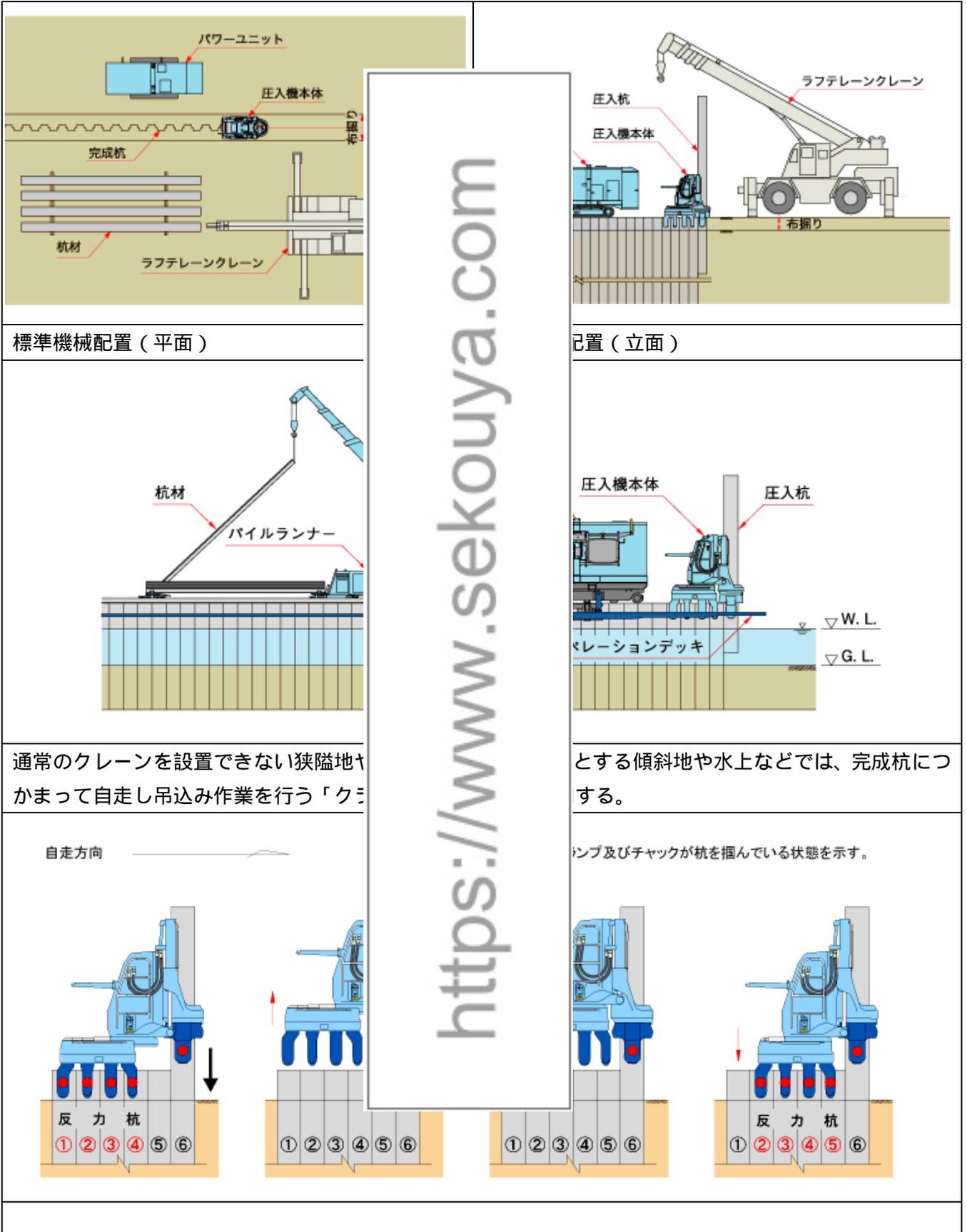
コーナー鋼矢板 FSP-C はSP - に、FSP-C はSP - に同じ。

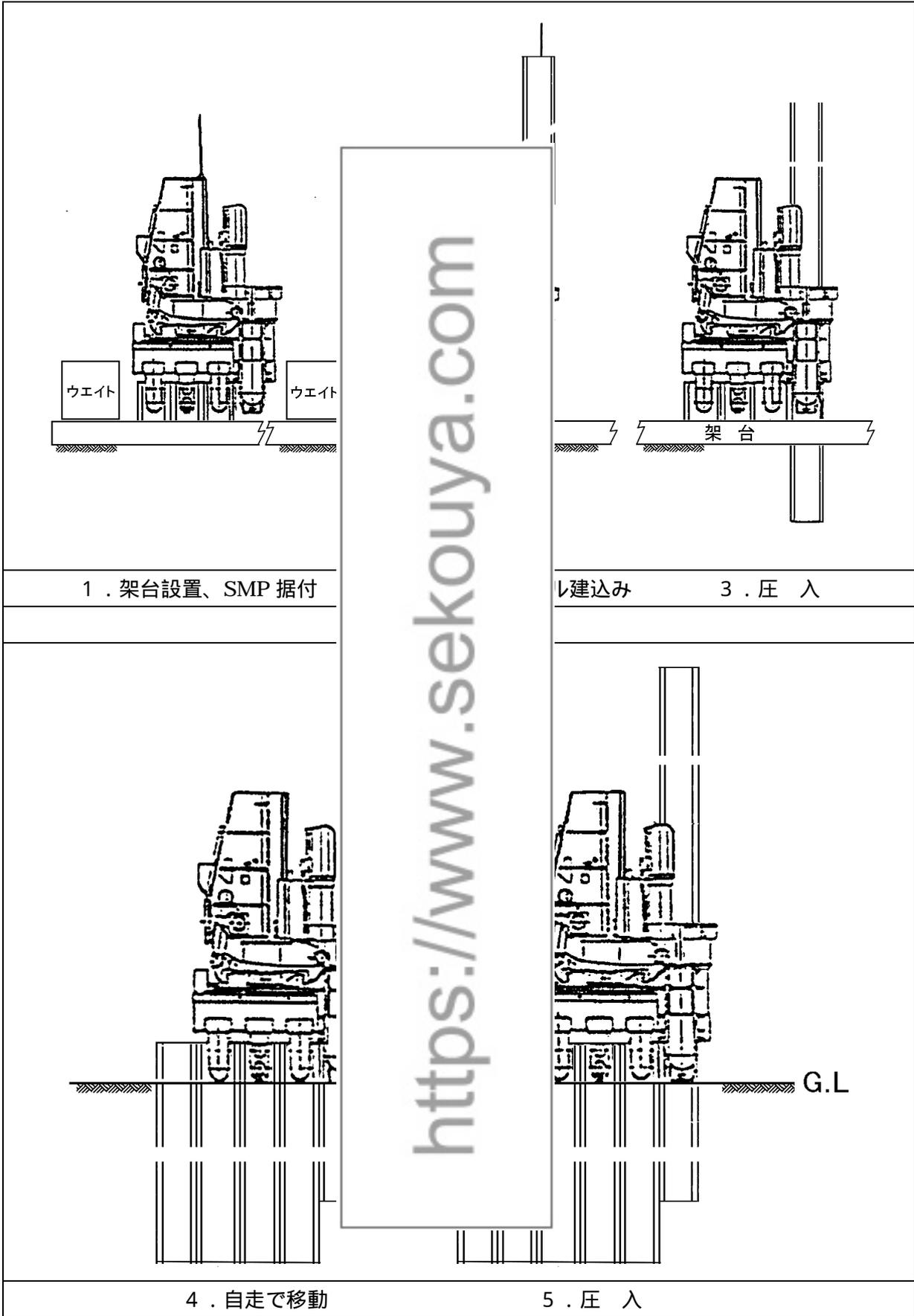
参考：SP - VLの( )はコーナー鋼矢板

4) 圧入のフローチャート



5) シートパイル圧入手順図 (株式会社 技研製作所)





## 6) シートパイル圧入の作業手順

### a. シートパイル・圧入機搬入

#### (1) クレーンを設置する。

平らで、他の作業の邪魔  
アウトリガーは全張出し  
関係者以外立入禁止措置  
台木、枕木を配置する。

#### (2) トラックの荷を卸す。

納品伝票を確認をする。  
玉掛けをする。

#### (3) 本体機、架台等の搬入。

打設開始位置付近に仮置

### b. 圧入作業

#### (1) 芯出し。

打投位置の確認をする。

#### (2) クレーンを安定した場所

機械の位置、アウトリ

#### (3) 架台をセットする。

架台を打設位置にセッ  
架台は水平にセットす

#### (4) 本体機をセットする。

圧入機をクレーンにて吊  
る。

#### (5) カウンターウェイトをセ

(本体機浮き上がり防止、  
)転倒しないよう安定位  
ウェイトの重心が架台の  
る

#### (6) 杭材を建込む。

玉掛の縫合部が杭材の  
)杭材を巻上げながら旋  
静かに水平移動し、本体  
に建込む。

#### (7) 圧入開始。

杭材をチャッキングす  
X、Y 両方向より杭の垂直度を確認する。

圧入ストロークを上下させながら圧入を繰り返す。

打込速度に合わせて、クレーンフックを下げる。玉掛ワイヤーをはずす。

<https://www.sekouya.com>

(8) 杭頭を合せる。

所定の高さで杭頭を合せる。

(9) 本体機をスライドさせる。

チャックを 1800 回転し、400mm 前へスライドする。

(10) 本体機を自走させる。

最前部の鋼矢板をチャックを浮上させ前進する。

自重で下らないか、倒れ

(11) 6~9 を繰り返す。

(12) 架台を撤去する。

鋼矢板を 3~4 枚圧入後

(13) 6~9 を繰り返す。

(14) 本体機を自走させる。

最前部の鋼矢板をチャックを浮上させ前進する。

(15) 6~9 を繰り返す。

#### c . 後片付け

(1) 機械を架台の上にセット

機械は安定した場所に保

(2) 残材の整理をする。

(3) 仮設資材の整理をする。

立入禁止を解除する。

(4) 機械工具類の片付けをす

片付け整理を確認し、作

全作業終了の時はクレーンを全部搬出する。

<https://www.sekouya.com>