

小名浜港におけるタイロープの設計施工について

運輸省第二港湾建設局小名浜港工事等務所

赤塚 雄三

岸本 信男

1. まえがき

港湾工事におけるタイロープの施工例は次第に多くなっているが、その設計施工資料は必ずしも十分に公表されているとは言い難い。そこで、小名浜港3号埠頭4号岸壁に用いたタイロープの設計、施工について報告する。

(1) 施工年度：昭和42年度 (2) 施工個所：3号埠頭4号岸壁 図-1参照

(3) 構造物：連続鋼管けい船岸 図-3参照 (4) タイロープ諸元：図-2

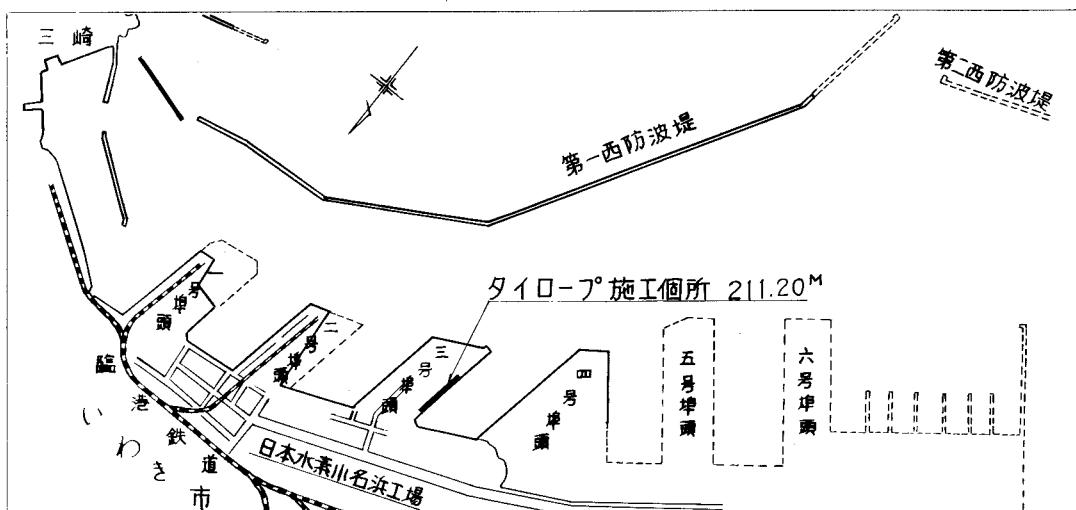
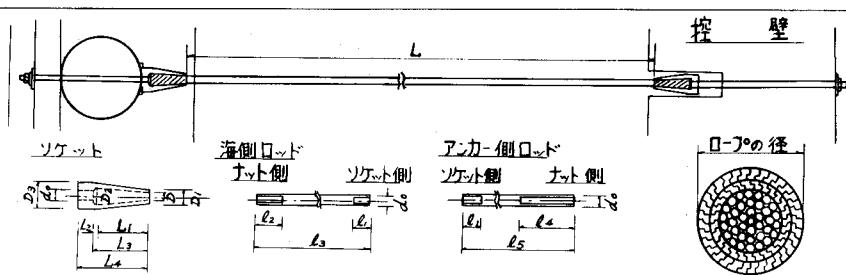


図-1 小名浜港計画平面図



ロッドコイル特殊C型(2層)

	タイロープ	ソケット				海側ロッド				アンカーフレット											
呼び径 L	D	D ₁	D ₂	D ₃	d ₀	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	d ₀	L ₁	L ₂	L ₃	d ₀	L ₁	L ₂	L ₃	d ₀	L ₁	L ₂	
柱のないよ	46	27.57	54	90	118	196	3½	300	30	330	419	3½	105	490	1500	3½	105	430	1520		
柱のあるよ	50	27.54	60	100	120	213	3¾	320	32	352	417	3¾	110	490	1500	3¾	110	430	1510		
材質	タイロープ	SC46	ソケット、ロッド	SS41																	

図-2 タイロープ諸元

2. タイロープの持長と採用の背景

2-1 タイロープ・特長

タイロープは在来のタイロッドと比べて、次のような特長をもつと言われる。

- (1) 強度が高く、従って断面の節減ができる。
- (2) 可撓性が大きいので、コイル状に巻いて容易に運搬することができる。
- (3) 製作工程と形状からみて、全長を通じて品質が均一である。
- (4) 長径間の場合相当長いものまで可能であり、かつ任意の長さのものが得られる。
- (5) 軟弱地盤で不等沈下等が起りうる場合でも、タイロープの本体には曲げ応力の影響がない。
- (6) 取付けが容易である。
- (7) 撥みと引張力の関係が明確であり、撥み量を調整することにより、伸びによる引張応力をほぼ均一に調整できる。

上述のような特長をもつ反面、欠点もない訳ではなく、たとえば、

- (i) 構造係数が比較的小さく、伸縮と、接合の大さいこと。
- (ii) 走着部のソケットは工場加工を必要とし、現場における長さの調整が困難なこと。
- (iii) 走着部のロッドには引張力を共に曲げモーメントが作用すること。
- (iv) 防食対策が不完全な場合には、腐食の影響がタイロッドより著しいと思われる。

また、施工性や経済性についても全く問題がない訳ではない。本施工例の場合、在来のタイロッドを用いるには、径間が長大であり、設計上、特長の(1)の利点を考慮してタイロープを採用した。

2-2 従来の施工例

従来は鋼矢板ないし、連続钢管式の岸壁や、護岸工事の走着には一般的にタイロッドが使用されてきた。このタイロッドも高張力タイロッドを用いる例が漸増しており、これも構造物の軽量化、取扱いの簡易化、急速施工、運搬費の節減等を意図したものと思われる。しかし土質条件が著しく軟弱な場合とか、船舶の大型化による岸壁の大型化等に対処するためには、上記意図をより一層徹底する必要があり、これを満たすものとして、タイロープが開発されたものとおもわれる。

小名浜港でタイロープを採用した時点での既往の施工例を紹介すると表-1のとおりである。

表-1 タイロープの施工例 (昭和41年以前)

施工年度	施 工 個 所	タイロープ概要
昭和37年 7月	京浜港(運輸省第二港湾建設局 京浜港工事事務所 山下埠頭第4バルース試験区間 26m)	Φ 42mm l = 27m 16本
昭和40年 9月	新潟港(新潟臨港海陸運送 KK) 私設B.Cバース区間 920m	Φ 48mm l = 26m l = 39m 178本
昭和40年 12月	東京港(東京都港湾局) 12号埋立試験区間	Φ 48mm l = 10m 2本
昭和41年 12月	大阪港(大谷重工 KK) 大阪工場岸壁	Φ 56mm l = 19.2m 106本 l = 30.6m

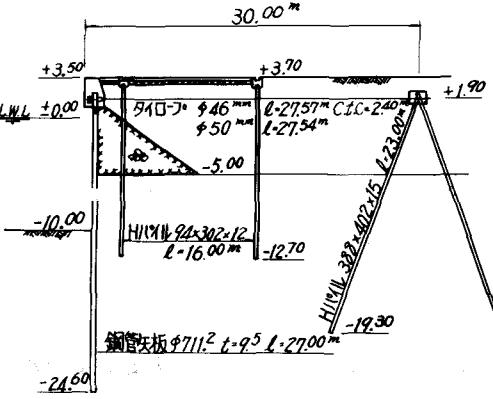
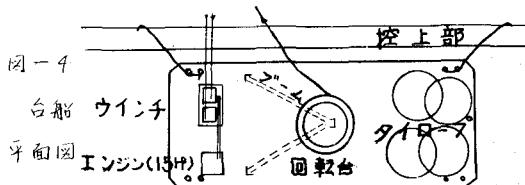
3. 施工

3-1 取付けと緊張方法

タイロープの取付け方法は、取付け個所が陸上作業可能な場合、たとえば新潟港と、海上作業の必要な場合とでは段取りが異なる。

当港の場合は終て海上作業であるため、新潟港における取付け等を参考にして下記のものと準備し機械類と図一-4をとく台船上に配備して工事を進めた。その施工要領を次に述べる。

- ① タイヤ台船
- ② ウインチ（複胴） / 15HP
- ③ ディーゼルエンジン / 15HP
- ④ 回転台
- ⑤ ヒッパラー 1.6t
- ⑥ パイプレンチ

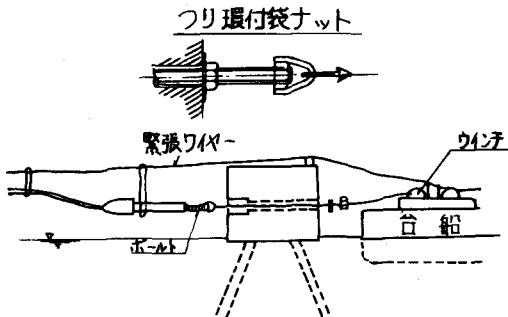


図一-5 岸壁標準断面図

- (1) 当日取付けるタイロープ数本と前日、または、当日台船上に積込む。
- (2) 台船を控壁にけい留したら海側鋼管に、ワイヤーを張って固定する。(このワイヤーはタイロープのロット挿入を容易にするため、できるだけ正確に取付け線上に張る。)
- (3) (2)項とは別のワイヤーロープとワイヤーにより鋼管側の滑車を通して、ウインチのところへ戻し、そのワイヤーの末端に後間以上の長さの約1.5倍のロープを取付けておく。(このワイヤーを往復してタイロープヒューズ側に送る。ロープはそのワイヤーを控壁側に引導せるもの)
- (4) 前記の準備ができたら回転台にあるタイロープのソケットにロッドを取付け、(3)項のワイヤーをウインチにて巻取り、鋼管側に、タイロープを送る。
- (5) 送られたタイロープのロッドと鋼管ロッド穴に挿入し、腹起しがらかしひら直ちにナットで締付ける。
- (6) 一方控壁側は(4)項のロッドの穴に挿入する前に控壁上にタイロープの末端がくるまで、速かにソケットセロッドに取付け、そのロッド部を、控壁の前面に同一の状態に吊し、その間に台船側より図一-6のようにボルトを取付けたワイヤーと、控壁のロッド穴よりオレロッドに取付け、ワインチにて引張り控壁よりロッドが太たらあらかじめワイヤーを通してある、底金、ナットを締め、ボルトを取り外し、ボルトに替わつり環の付いた袋ナットで本締する。

3-2 防食方法

- 防食は新潟港における施工例と全く同一方法で実施した。その工程は次のようである。
 ① タイロープの汚れをワイヤブラシで完全にかき落す。
 ② 水洗いする。
 ③ 乾燥後亜鉛系塗料を塗る。
 ④ 中20mm程度の薄板の塩化ビニールテープ(ヒシチューブ)をタイロープに巻きつけてそのオーバ



一ラップした個所を高周波ウェルダーで接合する。④ タイロープを被覆した、ヒシチューブモードランプで加熱して収縮させタイロープに密着させる。以上で防食施工を完了する。

結果的にはロッドコイルの肌がヒシチューブを通して表面に出てくるので、ロープとヒシチューブが完全に密着していることがわかる。

3-3 施工実績

小名浜港における施工実績の一部を紹介する。まずタイロープ取付け工程は、平均6~7箇、専工人1人、ライニチ運転士を含め8~9名、最多取付けは1日であった。防食加工は埋立工事と並行して施工したため埋立土砂の流出等により標準となるような工程があからなかつたが、最多施工、13本/日、ヒシチューブ被覆技能者は3名、水洗その他の手作業者を含め8名であった。これと新潟港における施工実績と比較すれば、タイロープ緊張については取付け本数は殆ど同じであった。努力については施工手段が異なるので小名浜港の場合の方が多かった。防食施工は小名浜港では前記のような事情があつたが、新潟港の場合と殆ど同じ程度の施工は充分可能であると判断してよく、海上作業のハニティキヤップと考慮すると相当の実績があつたものと評価してよいであろう。

3-4 施工上の問題点

施工上の問題点は施工個所の状況や取付け方法により異なる。ここでは2-1で述べた欠点外に、小名浜港における経験から問題と思われる諸点を指摘する。

① 取付けは必ずしも容易でない。

可搬性があり、これをコイル状に巻くことにより運搬も容易と言われうか、この利点はたゞしば工場から施工現場への運搬について言えることであつて、施工現場での取扱いはむしろ不便である。すなはち直角約27度のコイル状に巻いたワイヤロープ約27mは、ソケットが一体となつてるので総重量は約4kgであり運搬の際フォークリフト、またはフレーン等が必要とする。これは現場で数個の部品に分けて取扱えるタイロッドに比べてもむしろ不利な点と言える。

② ロッドコイルのはみだし

コイル状に巻いて搬入されたタイロープを回転台より引伸すときタイロープのよりかからないうに慎重に引出さないと外側のロッドコイルの一部にはみだしがある。

③ タイロープの撓み

本施工例の場合、從間中央部の撓みを23±1cm(引張荷重より想定)となるように調整して、すべてのタイロープをほぼ同一に緊張できたが、施工が舗設版の場合にはこの程度の荷重でも滑動するおそれがあり、均一な緊張を行ない難い。

4 あとがき

以上小名浜港におけるタイロープの施工について報告し欠点や問題点を指摘した。これらのうち施工方法上の諸点の改善は比較的容易であるが、腐食の問題は全く解決された訳ではない。今後も防食方法のより入念な施工と共に、より一層完全な防食方法の開発が必要と思われる。このような問題点の存在にもかかわらず、簡略されて脚がないタイロープの需要が時と共に増加し、施工例も既に10ヶ所に上っている。これは設計なし施工上の利点が目立つためと思われる。今後の施工例においても、欠点や問題点の早急な改善と同り、より優れた施工法を確立することが急務であろう。