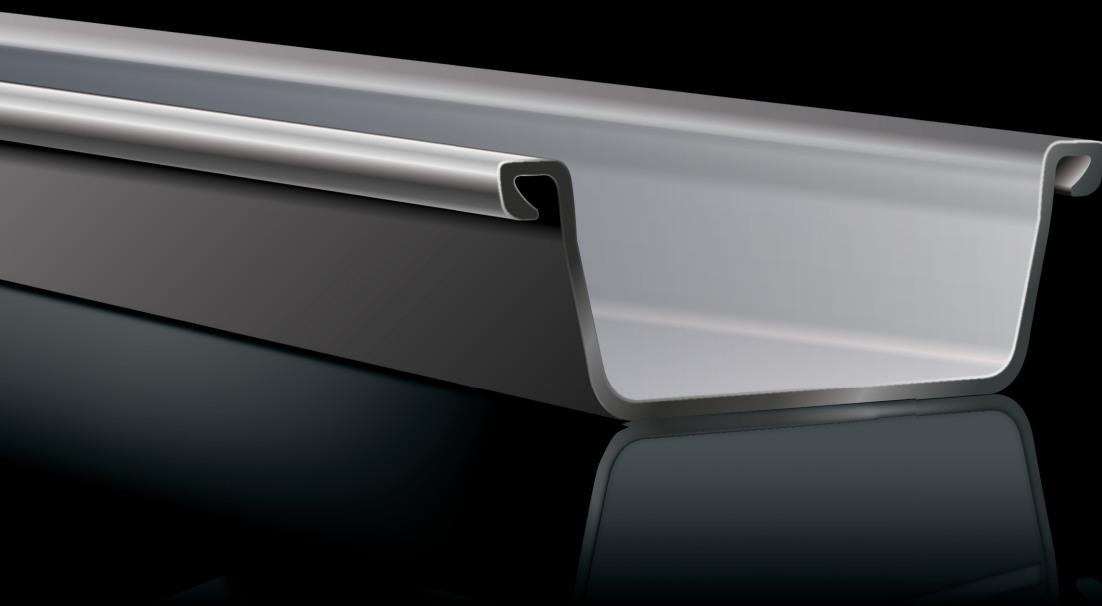
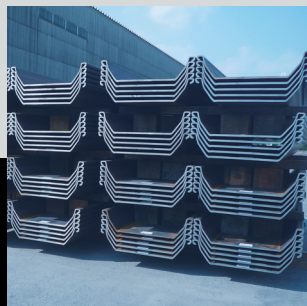


SHEET



ヤマトスチールの鋼矢板 シートパイル

PILES



ヤマトスチール株式会社

ヤマトスチールは “鉄”の新たな価値を創造し 地球環境の明日を支えます。

ヤマトスチール株式会社は、電気炉メーカーとして、鋼材、
鋳鋼品をはじめ、さまざまな“鉄”製品を生み出し、社会
の基盤を支えています。豊かな地球環境を未来に残すこと
は、企業としての大きな責務です。ヤマトスチールは、優
れた技術、環境にやさしい製鋼法で、高品質、高付加価
値の“鉄”製品の創造に挑戦。基幹産業の一翼を担い、
持続可能な地球のために尽力していきます。



東京スカイツリー®
事業主体：東武鉄道・東武タワースカイツリー

写真提供：大林組

環境にやさしく、 これからの地球に必要な鋼矢板。

ヤマトスチールの鋼矢板は、河川や港湾の護岸壁、土留め、耐震補強などに用いられ、自然災害などによる被害を抑える上でなくてはならない重要な役割を果たしています。
電気炉メーカーとしての強みを生かし、資源の有効活用、CO₂の大幅削減を実現。
環境にやさしい鋼矢板の提供を通して、豊かな地球の創造に貢献します。

環境にやさしい

環境にやさしい電炉製鋼法を採用し、鉄スクラップをリサイクルして資源を有効活用。また高炉製鋼法に比べてCO₂排出量を約1/5に抑え、環境負荷低減に貢献します。

短納期

電炉製鋼法によって小ロット生産に対応。製造期間を短縮し、短納期を実現します。多くの工事に用いられる400mm幅、600mm幅の2シリーズの鋼矢板を用意し、ニーズに応えています。

施工事例

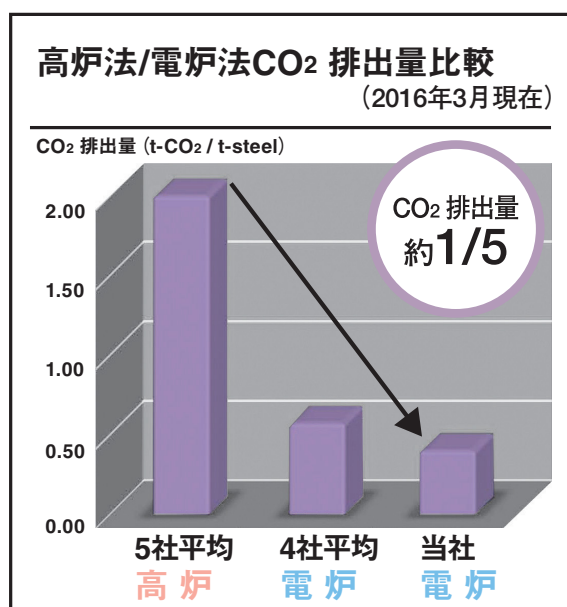
左／海岸線護岸工事の使用実績
右／土地区画造成工事の敷地境界線の使用実績



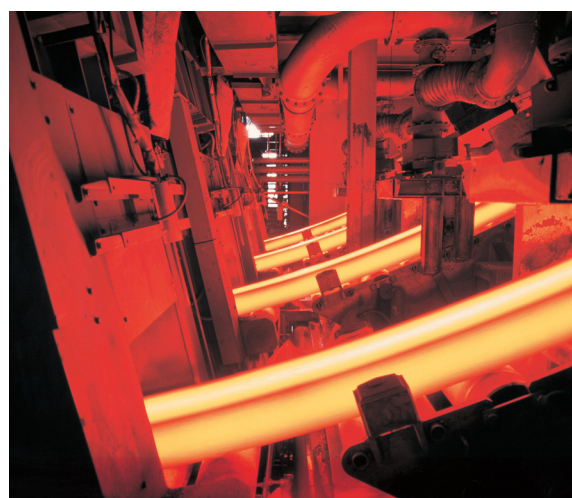
環境にやさしい

鉄をリサイクルする電炉製鋼でCO₂排出を大幅削減

当社の採用する炉頂予熱装置（MSP）を搭載したDC電気炉は、地球環境にやさしいことが特長です。原料として鉄スクラップを再利用することで、鉄資源を有効に活用します。また高炉製鋼法と比べ、CO₂排出量を約1/5にまで低減することを実現しております。



出典：2012～2013 年度各社公表HP「環境への取組」「地球温暖化対策」他から引用



万全の検査体制で異物混入、放射能汚染を防止

一般社団法人日本鉄源協会の「鉄スクラップ検収統一規格」に準じてすべての原料を検収し、類別管理を徹底しています。異物検査で不適合な化学成分が含まれていないかを確認することに加えて、全量にわたって放射線検査を実施。異物の混入、放射能汚染が認められるものは一切受け入れをしない管理体制を整えています。



短納期

小ロット・短時間製鋼で 納期を短縮

400mm幅、600mm幅で多様な現場に対応

小ロット生産に対応できることは、ヤマトスチールの電炉製鋼法の強みです。大量の鉄スクラップを短時間で溶解し、製鋼することで、受注から納入までのリードタイムを大幅に短縮します。

また、小ロット生産が可能なことより、工事設計で使用製品の変更が生じた場合の損失も最小限に抑えることができます。

多くの施工現場で広く用いられる400mm幅、600mm幅の2シリーズの鋼矢板を用意し、お客様の多様なニーズに応えています。

Ⅱ型、Ⅲ型、ⅡW型は長尺品の在庫を保管しており、現物対応も可能です。



ISO 認証

- 審査登録機関 日本検査キューエイ(株) JICQA
- 登録番号 No.0772-ISO9001 No.E1681-ISO14001



JIS 認証


JISマーク表示制度
認 証 書

認証番号 QA0507014 認証日 2007年 9月 4日
再発行日 2022年 6月 7日

ヤマトスチール株式会社
兵庫県姫路市大津区吉美380番地

日本検査キューエイ株式会社は、ISO/IEC 17065に適合していることが登録の基準として定められている産業標準化法に基づく登録を受けた登録認証機関であり、下記の鉄工業品又は加工技術が日本産業規格及び注冊省令で定める基準に適合していることを認証いたします。

- ・ JIS 番号、及び製品又は加工技術の名称：
標記認証番号を付した付属書に記載
- ・ 認証の区分：G-I
- ・ JIS で規定する種類又は等級：標記認証番号を付した付属書に記載
- ・ 認証事業場：ヤマトスチール株式会社
兵庫県姫路市大津区吉美380番地
- ・ 産業標準化法の根拠条項：第30条第1項

 No.040504 日本検査キューエイ株式会社
東京都中央区八潮二丁目1番1号
代表取締役社長 **菅野 良一** 



付属書 1/1


JISマーク表示制度
認 証 書 附 属 書

認証番号 QA0507014 認証日 2007年 9月 4日
再発行日 2022年 6月 7日

ヤマトスチール株式会社

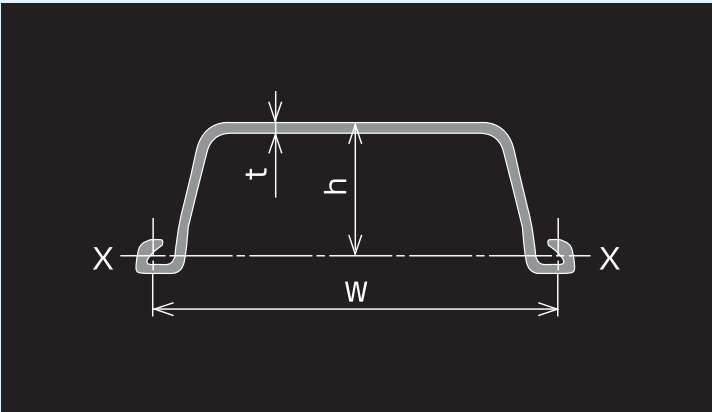
・ JIS 番号、及び製品又は加工技術の名称
・ JIS で規定する種類又は等級

製品名称	種類の記号	形状等の区分
JIS G 3101 一般構造用圧延鋼材	SS400 SS490	形鋼
JIS G 3106 溶接構造用圧延鋼材	SM400A SM490YA SM490B SM490YL SM490A SM520B SM490B	形鋼
JIS G 3114 溶接構造用耐熱性熱間圧延鋼材	SMA490A SMA490AW SMA490BW SMA490W SMA490AP SMA490AP SMA490BP SMA490BP SN490A SN490B	形鋼
JIS G 3136 建築構造用圧延鋼材	SN400B —	形鋼
JIS A 552 溶接用熱間圧延鋼矢板	SYW295	鋼矢板
JIS A 5528 熱間圧延鋼矢板	SY295 SY390	鋼矢板
JIS A 5525 H形鋼	SHK400 SHK490M	H形鋼

 No.040504 日本検査キューエイ株式会社
東京都中央区八潮二丁目1番1号
代表取締役社長 **菅野 良一** 



U形鋼矢板 | 規格



断面特性

型 式	寸 法			鋼矢板 1枚当たり				壁幅 1m 当たり			
	有効幅 w mm	有効高さ h mm	厚さ t mm	断面積 cm ²	断面二次 モーメント cm ⁴	断面係数 cm ³	単位質量 kg/m	断面積 cm ² /m	断面二次 モーメント cm ⁴ /m	断面係数 cm ³ /m	単位質量 kg/m ²
YASP-II	400	100	10.5	61.18	1,240	152	48.0	153.0	8,740	874	120
YASP-III	400	125	13.0	76.42	2,220	223	60.0	191.0	16,800	1,340	150
YASP-IV	400	170	15.5	96.99	4,670	362	76.1	242.5	38,600	2,270	190
YASP-III A	400	150	13.1	74.40	2,790	250	58.4	186.0	22,800	1,520	146
YASP-II W	600	130	10.3	78.70	2,110	203	61.8	131.2	13,000	1,000	103
YASP-III W	600	180	13.4	103.9	5,220	376	81.6	173.2	32,400	1,800	136

化学成分

(単位: %)								
規格番号	種類の記号	C	Si	Mn	P	S	フリー窒素 ^{※1}	炭素当量 ^{※2}
JIS A 5528	SY295	—	—	—	0.040以下	0.040以下	—	—
	SY390							
JIS A 5523	SYW295	0.18以下	0.55以下	1.50以下	0.040以下	0.040以下	0.0060以下	0.44以下

注 ※1 フリー窒素が0.0060%を超え、0.0100%以下の鋼材について、3%ひずみを与えた後、250℃で1時間保持した試験片でひずみ時効シャルピー衝撃試験を行い、その結果が右頁のシャルピー吸収エネルギーを満足すれば、これに置き換えてもよい。

※2 炭素当量 (%) = $C + Mn / 6 + Si / 24 + Ni / 40 + Cr / 5 + Mo / 4 + V / 14$

備考 1. 必要に応じて上表以外の合金元素を添加してもよい。

2. フリー窒素含有率の値は、全窒素含有率に置き換えてもよい。

3. 上表以外の化学成分のうち、炭素当量の計算式に含まれる成分については分析試験を行う。

形状及び寸法の許容差

JIS A 5528

項 目		許 容 差
幅		+10mm -5mm
高 さ		±4%
厚 さ	10mm未満	±1.0mm
	10mm以上 16mm未満	±1.2mm
長 さ		+規定せず 0
曲がり	長さ10m以下	全長(m)×0.12%以下
	長さ10mを 超えるもの	[(全長-10m)×0.10%+12mm] 以下
反 り	長さ10m以下	全長(m)×0.25%以下
	長さ10mを 超えるもの	[(全長-10m)×0.20%+25mm] 以下
断面の直角切断差		幅の4%以下

- 備考 1. 幅・高さの許容差は、全幅・全高さに適用する。
 2. 曲がりは、矢板壁に対して平行方向、反りは矢板壁に対して直角方向とする。
 3. 端曲がりは、弦側測定値、又は接線側測定値の1/2とする。

JIS A 5523

項 目		許 容 差
幅	有効幅≤400	±4mm
	400<有効幅≤500	±5mm
	500<有効幅≤600	+6mm -5mm
高 さ		±4%
厚 さ	10mm未満	+1.0mm -0.3mm
	10mm以上 16mm未満	+1.2mm -0.3mm
長 さ		+規定せず 0
曲がり		全長(m)×0.10%以下 ただし、20mm以下
反 り		全長(m)×0.20%以下 ただし、20mm以下
断面の直角切断差		幅の4%以下
全幅差		長さ方向の端部1mの範囲において 全幅の最大と最小の差が4mm以下
端曲がり		長さ方向の端部1mの端曲がりが 1.5mm以下
継手かん(嵌)合角度		≥6°

機械的性質

規格番号	種類の記号	降伏点又は耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び (試験片1A号) %	シャルピー吸収エネルギー J		
					試験温度 ℃	試験片の高さ × 幅	
						標準試験片 10×10mm	サブサイズ試験片 10×7.5mm
JIS A 5528	SY295	295以上	450以上	18以上	—	—	—
	SY390	390以上	490以上	16以上			
JIS A 5523	SYW295	295以上	450以上	18以上	0	43以上	32以上



<http://www.yamatokogyo.co.jp/steel>

本社・工場

〒671-1133 兵庫県姫路市大津区吉美380番地
TEL 079 (273) 1010〈代表〉・FAX 079 (273) 4607
鉄鋼営業課 TEL 079 (273) 1011



東京支店

〒105-0004 東京都港区新橋1-10-6 新橋M-SQUARE4F
TEL 03 (6228) 5 8 5 6〈代表〉・FAX 03 (6228) 5857



大阪支店

〒550-0002 大阪府大阪市西区江戸堀1-6-10 肥後橋渡辺ビル4F
TEL 06 (6449) 8870〈代表〉・FAX 06 (6449) 8871

