

# 小型現場に情報化施工を

丁張作業の削減など省力化・環境保全、安全性の確保  
 オペレーターの習熟度に左右されない高精度施工の実現  
 精度が良い為、合材が食い込まない

● **回転レーザー** [ブレード自動制御]

● **特徴**

- 仕上げ施工に最適
- 水平・一定勾配に均一な精度を実現
- レーザー光を受光しブレードを自動油圧制御
- 傾斜回転レーザー1台で複数の重機が施工可能



● **TS (自動追尾トータルステーション)** [ブレード制御]

NETIS登録番号

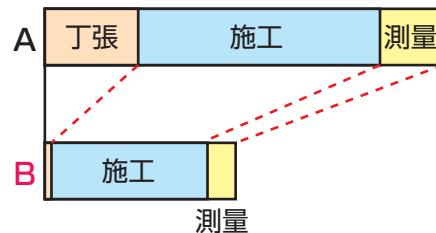
HK-100045-A

● **特徴**

- 仕上げ施工に最適
- TS (自動追尾トータルステーション) 1台に、重機1台の組合せ
- 三次元設計データに基づいてブレードを自動油圧制御
- 複雑な地形も簡単な地形同様に施工が可能

〔ご参考〕

A 従来工法の作業日数	B 情報化施工での作業日数
<p>5,000m<sup>2</sup>程度の工事の場合</p> <p>丁張使用の場合：D20クラス                      上層路盤15cm仕上げとして                      作業回数6回                      実運転時間5時間                      標準作業量 180m<sup>2</sup>/h                      日当たり施工量 900m<sup>2</sup>/日                      標準構成員 オペレーター 1人                      普通作業員 4人                      作業日数 5,000m<sup>2</sup>/900m<sup>2</sup>                      =6日</p>	<p>5,000m<sup>2</sup>程度の工事の場合</p> <p>TS (レーザー含む) 使用として                      作業回数3回 (粗均し2回、仕上げ1回)                      実運転時間5時間                      標準作業量 360m<sup>2</sup>/h                      日当たり施工量 1,800m<sup>2</sup>/日                      標準構成員 オペレーター 1人                      普通作業員 2人                      作業日数 5,000m<sup>2</sup>/1,800m<sup>2</sup>=3日                      (確認用丁張含む)</p>



**工期短縮**  
**機械の稼働時間の削減**  
 ↓  
**CO2排出量の削減**