

<p><b>【技術の名称】</b>          プラグ型継手工法          —杭状地盤補強材の機械式継手工法— (改定1)</p>	<p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第05-05号 改1          性能証明発効日：2016年10月4日</p> <p><b>【取得者】</b>          大和ハウス工業株式会社</p>
--	---

**【技術の概要】**

本技術は、杭状地盤補強材（以下、杭鋼管と称する）の端部に継手となるプラグ型継手部品（凸プラグ部品及び凹プラグ部品）を工場溶接しておき、現場で上下の杭鋼管を接合する際に、下杭鋼管の凹プラグ部品と上杭鋼管の凸プラグ部品をはめ込み、両プラグ部品の間に2本のテーパピンを打ち込んで接合する技術である。

**【改定の内容】**

- 新規：GBRC 性能証明 第05-05号(2005年5月10日)  
 改定1:GBRC 性能証明 第05-05号 改1(2016年10月4日)
- ・ 工法名称の変更、副題の追加
  - ・ 申込者を2社から1社に変更
  - ・ 適用できる杭鋼管サイズ（継手部品）の追加

**【技術開発の趣旨】**

従来行われている杭鋼管の現場溶接による継手接合では、継手部の品質が溶接作業者の技量や溶接作業環境によって左右され、安定した品質が得られないおそれがある。本技術は、杭鋼管の継手接合に工場溶接した機械式継手部品を用いることで現場溶接作業を排除し、継手部の品質の安定化と向上を図るために開発したものである。

**【性能証明の内容】**

本技術についての性能証明の内容は、以下の通りである。  
 申込者が提案する「プラグ型継手工法 製造・溶接・設計・施工要領」に従って製造、溶接、設計、施工されたプラグ型継手を有する杭鋼管は、施工時の圧入力や回転トルクに対して必要な耐力を有し、長期及び短期荷重時の圧縮耐力として、接合される杭鋼管の長期及び短期許容圧縮耐力を採用できる。



写真1 継手部品全景

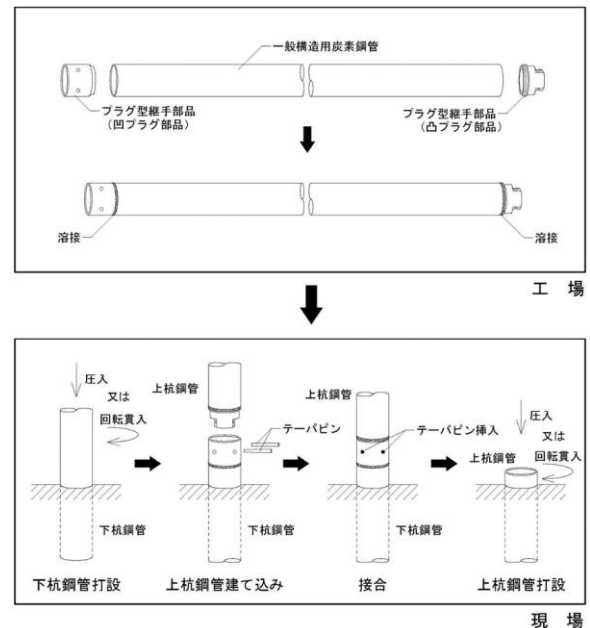


図1 工法概要

**【本技術の問合せ先】**

大和ハウス工業株式会社 総合技術研究所 担当者：市村 仁志 E-mail：h-ichimura@daiwahouse.jp  
 〒631-0801 奈良県奈良市左京6丁目6番地2 TEL：0742-70-2106 FAX：0742-72-3063