

|                                                                     |                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>【技術の名称】<br/>竹中式 J 形フープ・溶接金網フープ工法<br/>－SRC 柱梁接合部帯筋のウェブ手前定着工法－</p> | <p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第 05-16 号<br/>性能証明発効日：2006 年 3 月 7 日</p> <p>【取得者】<br/>株式会社 竹中工務店</p> |
|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|

### 【技術の概要】

本技術は、従来の帯筋の代わりに、L 形やコ形に折り曲げた溶接金網または J 形やコ形に折り曲げた異形鉄筋をそれぞれ組合せ、SRC 造柱と SRC 造梁または SRC 造柱と S 造梁との柱梁接合部に配筋する工法である。溶接金網を用いる場合、柱材軸と直交する方向の溶接金網の各鉄筋を梁ウェブを貫通させずに定着し、J 形鉄筋を用いる場合、同鉄筋の一端を梁ウェブを貫通させ、他端の折り曲げ部を梁ウェブの手前に定着することになっている。また、溶接金網および J 形鉄筋を用いる場合には、J 形鉄筋を梁ウェブに貫通させる場合を除くいずれの場合においても、それらのせん断力負担分を無視し、柱梁接合部の終局せん断耐力を算定することになっている。

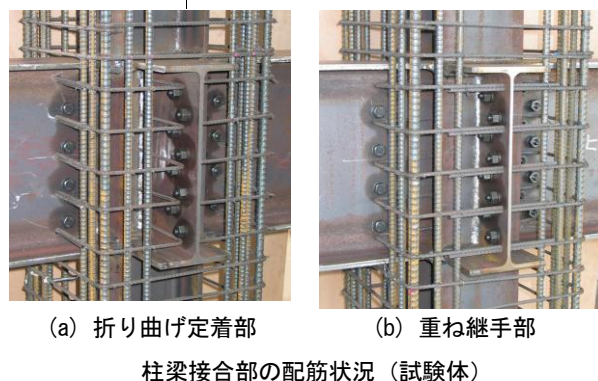
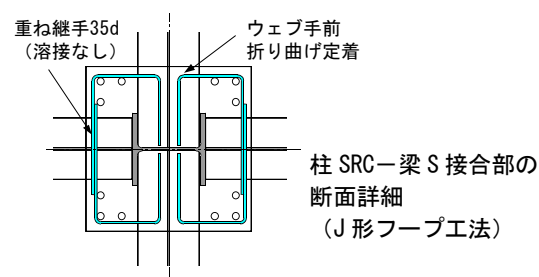
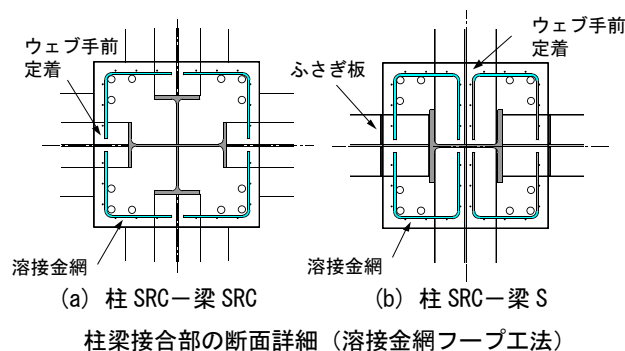
### 【技術開発の趣旨】

SRC 造柱梁接合部内の帯筋は、従来、内蔵鉄骨梁ウェブの貫通孔に通した L 形折り曲げ鉄筋相互を現場溶接で閉鎖型に接合することが多い。この工法によると、現場での施工性が悪く、溶接の品質管理が難しい。本工法は、これらの問題の解消を意図して開発されている。

### 【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。

申込者提案の竹中式 J 形フープ・溶接金網フープ工法設計指針に従って設計した柱梁接合部は、設計で保証すべき長期荷重時、短期荷重時および終局耐力時の要求性能を満足すると判断される。



### 【本技術の問合せ先】

株式会社 竹中工務店 技術研究所  
〒270-1395 千葉県印西市大塚 1-5-1

担当者：宮内靖昌  
TEL：0476-47-1700

E-mail：miyauchi.yasuyoshi@takenaka.co.jp  
FAX：0476-47-3080