

【技術の名称】 MJ 工法 －鋼管杭の機械式継手工法－（改定 1）	性能証明番号：GBRC 性能証明 第 19-07 号 改 1 性能証明発効日：2024 年 2 月 16 日 【取得者】 株式会社三誠、プラン・ドゥ・ソイル株式会社、 株式会社建商
------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------

【技術の概要】

本技術は、外継手および内継手を鋼管杭の端部に工場溶接し、現場で外継手に内継手をはめ込み、ピンを挿入した上で係止ねじを用いてピンを固定する鋼管杭の機械式継手（以下、「MJ 継手」と称する）工法である。継手部の作用力に対し、外継手と内継手の密着接触や継手とピンの支圧伝達によって抵抗する機構となっている。

【改定の内容】

新規：GBRC 性能証明 第 19-07 号（2019 年 8 月 15 日）
改定 1：GBRC 性能証明 第 19-07 号 改 1（2024 年 2 月 16 日）

- ・継手仕様の追加（φ 500mm～φ 660.4mm）
- ・継手仕様の見直し（φ 457.2mm 以下の一部の寸法・材質等）
- ・継手に接続する鋼管仕様の追加（STK540、SKK400、SKK490、大臣認定品（基準強度 440N/mm²））
- ・設計基準の見直し（許容支圧応力度、圧縮耐力）

【技術開発の趣旨】

従来、鋼管杭の継手接合として、主に現場溶接が行われるが、溶接部の品質は溶接作業者の技量や溶接作業環境によって左右されるため、安定した品質を得られないおそれがある。また、溶接部の品質確認試験も困難な場合がある。MJ 継手は、鋼管と継手部品を工場で溶接するため、継手部の安定した品質が得られること、および、現場作業の軽減を図ることを意図して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「MJ 工法 製造基準」、「MJ 工法 設計・施工基準」に従って製造、設計・施工された MJ 継手を有する鋼管杭は、設計・施工基準で規定する長期許容耐力および短期許容耐力を有する。

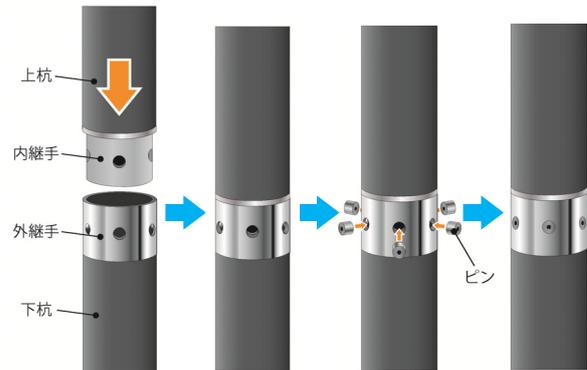


図-1 MJ 継手の接続



写真-1 継手部品



写真-2 継手接合後

【本技術の問合せ先】

株式会社建商 担当者：北村 啓介 E-mail：kenshokitamura@wind.ocn.ne.jp

〒540-0025 大阪府大阪市中央区徳井町 2-3-13 リビオライズ ID 大手前西 1101 号室

TEL：06-6948-5077