



建築技術性能証明書

技術名称：i-Joint II
—加締め式鋼管継手工法—

申込者：「i-Joint」工法協会 真島 正人
東京都中央区日本橋 3-3-12 E-1 ビル 4階
(代表会社) 株式会社設計室ソイル 代表取締役社長 真島 正人
東京都中央区日本橋 3-3-12 E-1 ビル 4階

技術概要：本技術は、小規模建築物の杭状地盤補強に使用される小口径の杭状地盤補強材（以下、鋼管と称する）を対象とした溶接を用いない継手（以下、i-Joint II 継手と称する）工法であり、二重リング構造の継手部品の内外リングの隙間に上鋼管と下鋼管を挿入し、それぞれを継手部品外部から加締め機で締め付けて一体化する技術である。

開発趣旨：従来行われている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るおそれがある。本技術は、鋼管の継手接合に加締め式継手を用いることで現場溶接作業を不要にし、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。

当法人の建築技術認証・証明事業 業務規程に基づき、上記の性能証明対象技術の性能について、下記の通り証明する。

平成 25 年 7 月 26 日 一般財団法人 日本建築総合試験所
理事長 辻 文 三

記

証明方法：申込者より提出された下記の資料により性能証明を行った。

- 資料 1：性能証明のための説明資料
- 資料 2：「i-Joint II」 継手部品の製造基準
- 資料 3：「i-Joint II」 継手を有する鋼管の設計・施工基準
- 資料 4：「i-Joint II」 鋼管継手工法の運用体制
- 資料 5：参考資料

資料 1 には、本工法の目標性能達成の妥当性を確認した説明資料がまとめられている。
資料 2 には、本工法で使用する継手部品の使用材料、製造方法、品質検査および管理基準などが示されている。
資料 3 には、本工法の設計基準、施工基準などが示されている。
資料 4 には、本工法の運用体制がまとめられている。
資料 5 には、参考資料として i-Joint II 継手を有する鋼管の曲げ試験と引張試験の結果が示されている。
また、付録として、性能確認試験を行った鋼材の機械的性質を確認する試験結果等が示されている。

証明内容：申込者が提案する「i-Joint II 継手部品の製造基準」および「i-Joint II 継手を有する鋼管の設計・施工基準」に従って製造、設計・施工された i-Joint II 継手を有する鋼管は、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、接合される鋼管の長期及び短期許容圧縮耐力を採用できる。