



建築技術性能証明書

技術名称：TG パイル工法

－先端翼付き回転貫入鋼管ぐい工法－（改定1）

申込者：タイガー産業株式会社 代表取締役 島袋 盛義

沖縄県うるま市州崎 12 番 11

技術概要：本技術は、先端に独自形状のスパイラル状の先端翼と掘削刃を有する鋼管を回転貫入し、これをぐいとして利用する技術である。なお、本工法の地盤から定まる押込み方向の許容鉛直支持力については、国土交通大臣の認定：TACP-0670, 0671（令和5年10月13日）および、一般財団法人日本建築総合試験所の性能評価：GBRC 建評-23-231A-001, 002（2023年7月21日）を取得しており、この性能証明は、本技術により設計・施工されたいの地盤から定まる引抜き方向の支持力の評価に関するものである。

開発趣旨：本工法の特徴は、施工に際し周辺の地盤を乱しにくい独自形状の螺旋状の先端翼、および施工時に鋼管ぐいの推進力を高める独自形状の掘削刃を有していることである。

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。

2023年10月16日

一般財団法人 日本建築総合試験所

理事長 上谷 宏二



記

証明方法：申込者より提出された下記の資料および引抜き試験の立会確認により性能証明を行った。

資料1：TG パイル工法 性能証明のための説明資料

資料2：TG パイル工法 設計指針

資料3：TG パイル工法 施工指針

資料4：引抜き試験資料

資料1には、本技術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は、本工法の設計指針であり、支持力算定式などの設計方法が示されている。

資料3は本工法の施工指針であり、施工方法および施工管理方法が示されている。

資料4には、資料1で用いた個々の引抜き試験結果報告書や立会引抜き試験報告書などが取りまとめられている。

証明内容：本技術についての性能証明の内容は、単ぐいとしての引抜き方向の支持力についてのみを対象としており、以下の通りである。

申込者が提案する「TG パイル工法 設計指針」および「TG パイル工法 施工指針」に従って設計・施工された先端翼付き鋼管ぐいの短期荷重に対する引抜き方向の支持力を定める際に必要な地盤から定まる極限引抜き抵抗力は、同設計指針に定める標準貫入試験の結果に基づく支持力算定式で適切に評価できる。

改定の内容

新規 : GBRC 性能証明 第 15-26 号 (2016 年 2 月 24 日)

改定 1 : GBRC 性能証明 第 15-26 号 改 1 (2023 年 10 月 16 日)

- ・くいの仕様を追加 (材質、くい軸径、拡翼径、拡翼厚さ、TG ジョイント)
- ・適用範囲の拡大 (最大施工深さおよびくい先端付近の平均 N 値)
- ・くい先端より上部地盤の耐力検討の規定を変更 (先端地盤 : 粘土質地盤)
- ・材料製作会社に指定制度を導入