



建築技術性能証明書

技術名称：A. M. Z工法
一回転貫入鋼管ぐい工法－（改定1）

申込者：株式会社Edge 代表取締役 鍋田 裕次
東京都墨田区太平三丁目11番10号 NTK大野ビル3階

技術概要：本技術は、鋼管に2枚の半円形状の先端翼、組立板、掘削刃を溶接接合し、この鋼管を回転させることによって地盤中に貫入させ、これをぐい（A. M. Zパイル）として利用する技術である。本工法の地盤から決まる押込み方向の鉛直支持力については、国土交通大臣の認定：TACP-0632, 0633（2021年10月15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-21-231A-001, 002（2021年8月13日）を取得しており、この性能証明は、本技術により設計・施工されたいぐいの地盤から決まる引抜き方向の支持力に関するものである。

開発趣旨：本技術は、一つのぐい径に対し複数の先端翼径仕様を用意し、設計荷重に応じた合理的な設計を可能としている。また、2枚の先端翼はそれぞれが水平軸に対し15°の勾配をもち、鋼管の軸方向中心線よりも鋼管側面方向寄りの位置にて交差するように取り付けることで、回転貫入力を高め、施工性の改善を図っている。

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。

2021年10月15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：A. M. Z工法 性能証明のための説明資料
- 資料2：A. M. Z工法 設計指針
- 資料3：A. M. Z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「A. M. Z工法 設計指針」および「A. M. Z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。