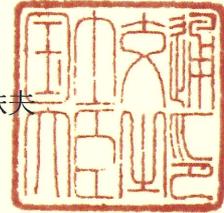


認定書

国住参建第 1079 号
令和 4 年 7 月 27 日

鋼管工業株式会社
代表取締役 田染 恭則 様
岡部株式会社
代表取締役 社長執行役員 河瀬 博英 様

国土交通大臣 齊藤 鉄夫



下記の構造方法等については、建築基準法第 68 条の 25 第 1 項（同法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法第 37 条第二号の規定に適合するものであることを認める。

記

1. 認定番号
MSTL-0574
2. 認定をした構造方法等の名称
杭頭接合工法用六角カップラー (SCP490-6N)
3. 認定をした構造方法等の内容
別添の通り

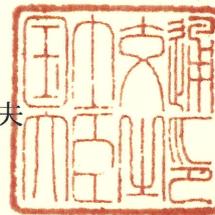
(注意) この認定書は、大切に保存しておいてください。

指 定 書

国住参建第1079-2号
令和4年7月27日

鋼管工業株式会社
代表取締役 田染 恭則 様
岡部株式会社
代表取締役 社長執行役員 河瀬 博英 様

国土交通大臣 齊藤 鉄夫



下記の建築基準法第37条第二号の国土交通大臣の認定を受けた鋼材等に係る許容応力度等の基準強度について、平成12年建設省告示第2464号第一第二号、第二第二号、第三第二号及び第四第二号の規定に基づき、下記の通り数値を指定する。

記

- 認定番号
MSTL-0574
- 認定をした構造方法等の名称
杭頭接合法用六角カプラー (SCP490-6N)
- 指定する数値

許容応力度の基準強度	406N/mm ²
溶接部の許容応力度の基準強度	406N/mm ²
材料強度の基準強度	406N/mm ² (上記の数値の1.0倍以下までの数値)
溶接部の材料強度の基準強度	406N/mm ² (上記の数値の1.0倍以下までの数値)

(注意) この指定書は、大切に保存しておいてください。

1. 構造方法等の名称

杭頭接合法用六角カプラー (SCP490-6N)

2. 建築材料の適用範囲

本建築材料は、鋼管杭、場所打ち鋼管コンクリート杭及び既製コンクリート杭の杭頭接合法に用いる杭頭接合部に適用する。本建築材料と溶接接合される鋼材は 400N 級炭素鋼または 490N 級炭素鋼とし、その溶接形式はすみ肉溶接のみとする。本建築材料の種類記号を表 1 に示す。

表 1 種類記号

鋼材の種類	種類記号
杭頭接合法用六角カプラー	SCP490-6N

3. 建築材料の構成及び品質基準

3. 1 機械的性質

本建築材料の機械的性質を表 2 に示す。また、引張試験片の採取位置を図 1 に示す。

表 2 機械的性質

種類記号	0.2%耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	降伏比 (%)	伸び (%)
SCP490-6N	490 以上 640 以下	580 以上	90 以下	17 以上

引張試験片の種類は、JIS Z 2241-2011 6.2 試験片の種類に定める試験片 5号とする。
引張試験は、JIS Z 2241 による。

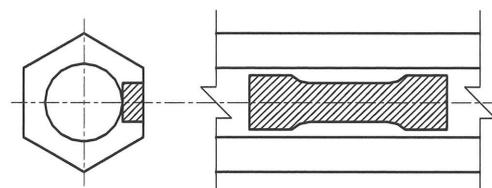


図 1 試験片の採取位置

3. 2 化学成分

本建築材料の化学成分を表 3 に示す。

表 3 化学成分

種類記号	C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	V (%)	Nb (%)
SCP490-6N	0.20 以下	0.55 以下	1.65 以下	0.035 以下	0.035 以下	0.15 以下	0.15 以下

化学成分の分析は、JIS G 0320 による。

3. 3 溶接特性

本建築材料の炭素当量 (Ceq) を表 4 に示す。

表 4 炭素当量

種類の記号	Ceq (%)
SCP490-6N	0.44 以下

備考 1)
$$Ceq = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Si}{24} + \frac{Ni}{40} + \frac{Cr}{5} + \frac{Mo}{4} + \frac{V}{14}$$

本建築材料のシャルピー吸収エネルギーを表 5 に示す。また、衝撃試験片の採取位置を図 2 に示す。本建築材料の対角線と対角から t2/2 離れた直行線の交点を含む位置とする。なお、シャルピー吸収エネルギーは t が 10mm を超える場合に適用する。

表 5 シャルピー吸収エネルギー

種類の記号	試験温度 (°C)	シャルピー吸収エネルギー (J)	試験片
SCP490-6N	0	15 以上	V ノッチ

シャルピー吸収エネルギーの試験片は、JIS Z 2242-2018 6. 試験片による。

シャルピー吸収エネルギーの測定は、JIS Z 2242 による。

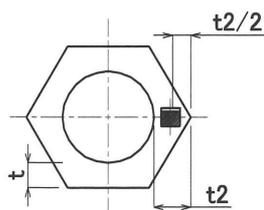


図 2 試験片の採取位置

3. 4 表面処理

本建築材料は表面処理を施さない。

3. 5 外観

本建築材料は、構造耐力上有害な欠け、割れ、錆及び付着物があつてはならない。

4. 建築材料の形状及び寸法

本建築材料の形状を図3に示す。また、本建築材料の寸法を表6、寸法の許容差を表7に示す。単位質量は鋼材の断面積に対して、密度 $7.85(\text{g}/\text{cm}^3)$ を乗じて求める。

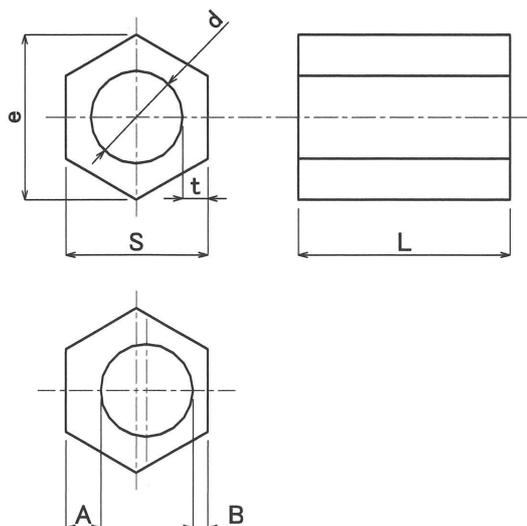


図3 形状

表6 寸法

呼び名	S (mm)	e (mm)	d (mm)	t (mm)	A-B (mm)	L (mm)
50H-id32	50	57.7	31.5	9.25	0	26 以上 230 以下
54H-id35	54	62.4	34.6	9.70		
59H-id38	59	68.1	37.7	10.65		
64H-id41	64	73.9	40.8	11.60		

形状及び寸法の測定は、適切な測定精度を有する計測機器を用いて測定する。

表7 寸法の許容差

寸法記号	許容差 (mm)
S	+0.5 -0.5
e	+0.2 -1.8
d	+0.3 -0.8
t	+0.8 -0.8
A-B	1.5 以下
L	+2.0 -2.0

5. 建築材料の製造及び検査の体制

5. 1 製造工場の名称及び所在地

(名称) 鋼管工業株式会社 千葉工場 (所在地) 千葉県匝瑳市今泉 3909 番 1 号

(名称) 岡部株式会社 久喜工場 (所在地) 埼玉県久喜市河原井町 6 番地

5. 2 製造工程及び検査工程

本建築材料の製造工程及び検査工程を図 4 に示す。

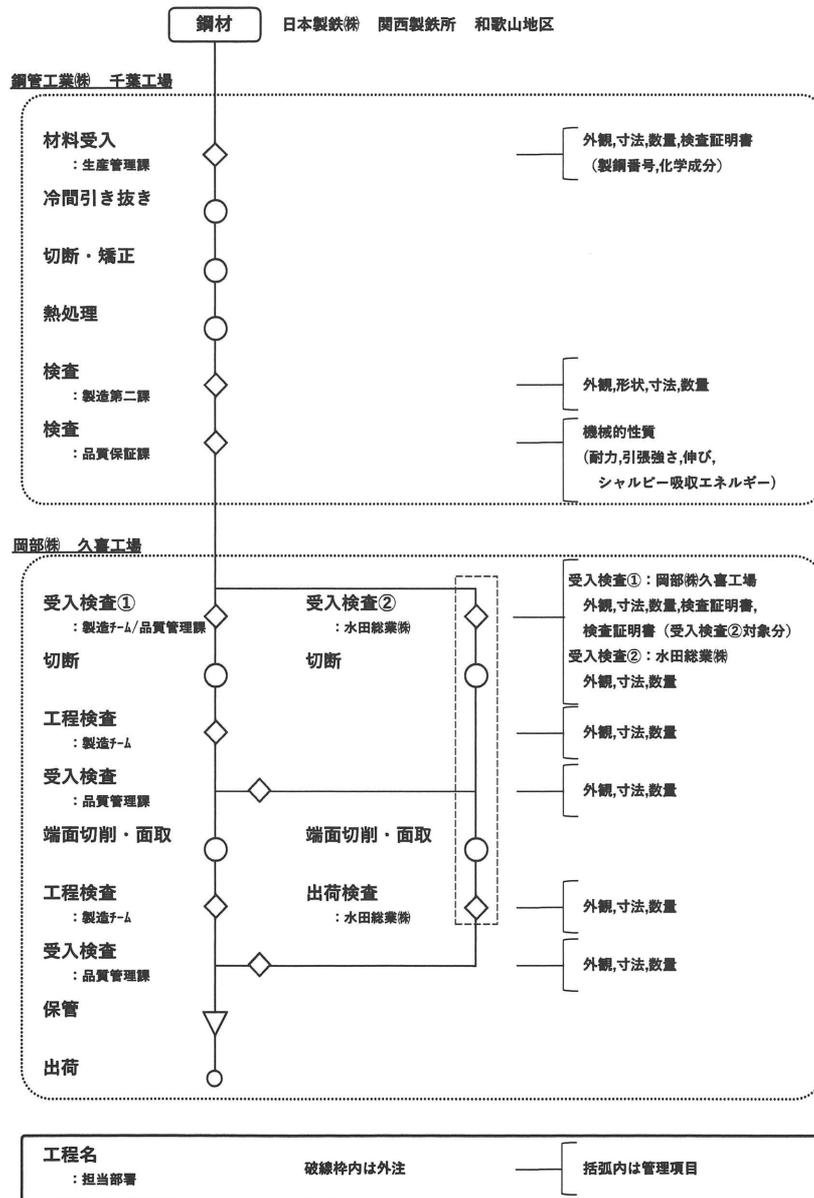
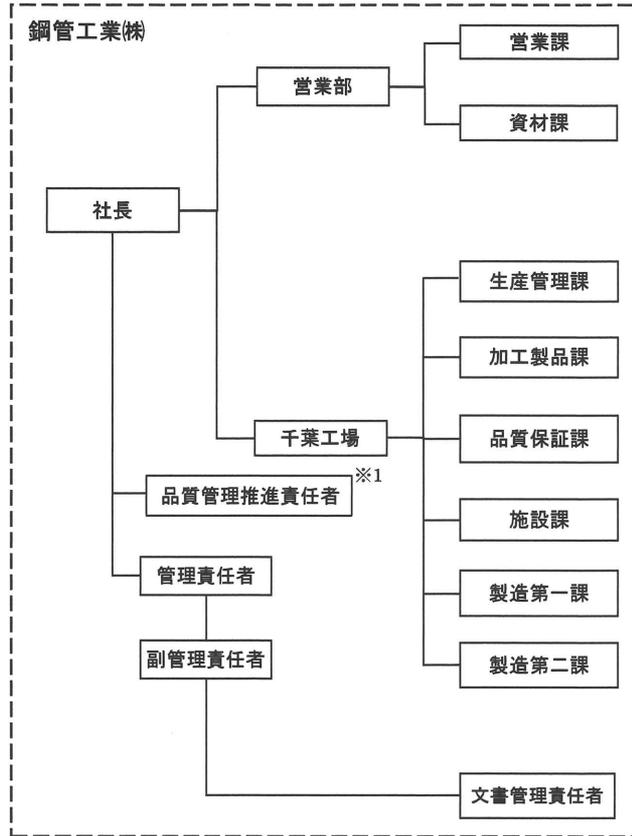


図 4 製造工程及び検査工程

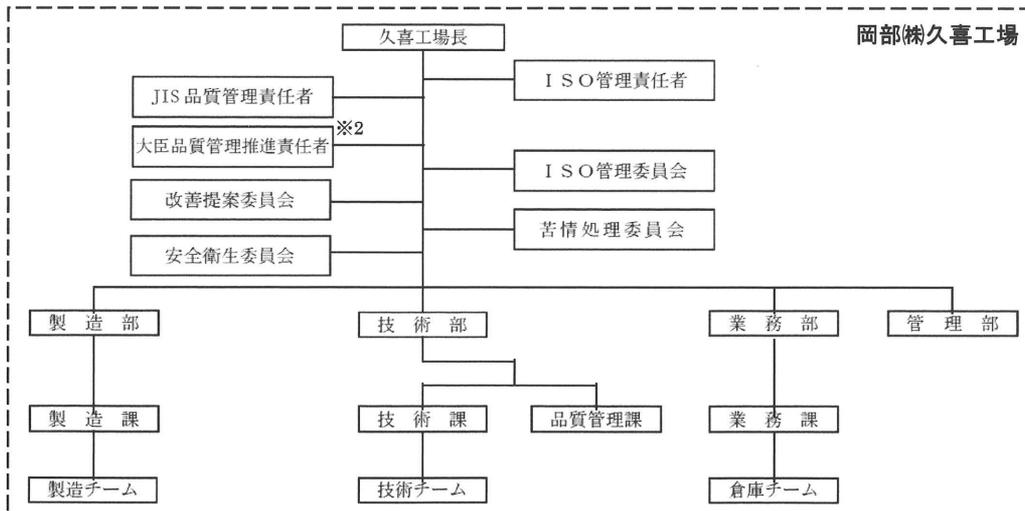
引張試験：引張試験に関する試験片の数は、同一形状、同一溶鋼及び同一熱処理工程に属するものを一括して 1 組とし、引張試験片を 1 個採取する。ただし、1 組の質量が 50 トンを超えるときは、引張試験片を 2 個採取する。

6. 品質管理体制

本建築材料の品質管理体制を図5に示す。



※1 千葉工場 品質保証担当 工場長



※2 技術部 品質管理課 課長

図5 品質管理体制

7. 検査証明書

本建築材料の検査証明書には、「8. 第三者機関による定期的な性能確認」に示す機械的性質、認定番号、その他必要な事項を記載したものを発行する。

8. 第三者機関による定期的な性能確認

第三者試験における試験項目および試験体数を表 8 に示す。本建築材料の以下の性能について、第三者機関による確認を3年に1度行う。ただし、製造を中断している場合には、性能確認を省略することができる。製造再開時、過去3年以内に性能確認を行っていない場合には、出荷前に必ず第三者機関による性能確認を行う。なお、製造・出荷頻度の高い寸法について実施する。

性能確認の試験結果は、次回の性能確認が行われるまで保管する。

表 8 第三者試験における試験項目および試験体数

試験の種類	測定項目	試験方法等	試験体の数
引張試験	0.2%耐力の上下限、降伏比、引張強さ、伸び	告示 別表第二 第一第一号に掲げる建築材料の項 (は) 欄 第一号に掲げる試験	1 以上
衝撃試験	シャルピー吸収エネルギー	告示 別表第二 第一第一号に掲げる建築材料の項 (は) 欄 第三号ロに掲げる試験	3 以上