

製造仕様

- (1) 製品は、日本工業規格に該当するものであることを示す表示(JIS表示)の許可を受けた鉄筋コンクリートの製品を1種類以上製造している工場で製造されたものであること。
- (2) コンクリートの4週圧縮強度は、 300kgf/cm^2 以上とすること。
- (3) 製品には、裏面の浸透水が有効に抜ける位置に、内径75mmの水抜穴を1個以上又は内径55mmの水抜穴を2個以上設けること。
- (4) 鉄筋に対するコンクリートのかぶり厚さは、40mmを確保し、許容誤差は設計値に対して $\pm 3\text{mm}$ 以内とすること。
- (5) (1)から(4)に掲げるもののほか、製造に関する諸条件は、提出資料の「製造仕様書」によること。

築造仕様

- (1) 隅部等で単体の基準に定める規格のものが使用できない場合には、現場打ちコンクリートで施工すること。ただし、隅部については、その角度が90度から180度の間に限り、工場製品とすることができる。
- (2) 岩盤に接着して設置する場合を除き、根入れ深さは、前壁高さの15/100（その値が35cmに満たないときは35cm）以上とすること。
ただし、擁壁の設置される基礎地盤の内部摩擦角が30度未満であるときは、前壁高さの20/100（その値が45cmに満たないときは45cm）以上とすること。
- (3) 基礎は、厚さ5cm以上のコンクリートを打設し、地盤が悪い場合にはその下にさらに基礎栗石等を施すこと。
- (4) 据付けに際しては、擁壁底盤と基礎との間に隙間が生じないようにモルタルを密に充填すること。
- (5) 前壁の背面には、砂利等を全面に施した透水層を設けること。
- (6) 前壁の目地は、背面の浸透水を抜くため5mmの間隔を確保し、目地及び水抜穴には背面土の流出を防止するための非腐食性のフィルター等を施すこと。
- (7) (1)から(6)に掲げるもののほか、築造に関する諸条件は、提出資料の「築造仕様書」によること。

性能の保持

- (1) 各製造工場においては、常に良好な製品が製造されるよう努めること。
- (2) 必要に応じて破壊試験等を実施し、製品の品質を確認すること。
- (3) 製品の品質を確保するため、各製造工場にコンクリート製品製造管理士（全国コンクリート製品協会認定）、コンクリート技士（日本コンクリート工学協会認定）等の有資格者を配置するよう努めること。