

正誤表（令和3年6月28日）

正						
修正箇所 1 (P67)						
■訂正内容：ロックボルト工－削孔工の管理項目に削孔長を追加						
5 施工						
5. 3 施工管理						
表 5. 3.1 品質、出来形管理項目						
区分	項目	方法	頻度	基準値		
主材料	ロックボルト	外観検査	目視	JISの規定に合致していること さび・油・泥等の付着がないこと。 有害なさびがないこと。		
	支圧板	寸法検査	検尺			
	キャップ ナット ネット、ワイヤー	品質検査	ミルシート			
注入材	材料	品質検査	材料入荷時	JISの規定に合致していること		
	配合	コンシステンシー	フロー試験、出来形管理表	グラウト注入開始前に1回/日 ^{※5}		
	強度	圧縮試験	圧縮強度試験、出来形管理表	施工開始前に1回 供試体3本 1回/週 供試体3本 ^{※5}		
ネット工	マーキング工	管理基準軸	測定管理、出来形管理表	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m		
	ネット敷設工 ^{※1}	管理基準軸	測定管理、出来形管理表	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m		
	ワイヤー敷設工 ^{※2}	管理基準軸	測定管理、出来形管理表	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m		
ロックボルト工	削孔工	削孔機の据付時の精度	打設間隔（スケール計測）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m	
			打設角度（スラント定規）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	ロッド等の傾き±2.5° 以内 ^{※5}	
		削孔径	ビット径検尺	施工開始前に1回 新規ビット取り付け時 ^{※5}	設計径以上 ^{※5}	
	削孔長	ロッド残尺 または、検尺棒等による削孔長検測	削孔完了時全孔	設計長以上 ^{※5} 事前にロッド長または検尺棒を検測のこと	設計長以上 ^{※5}	
		完了	目視、出来形管理表	全孔	リターンの確認	
	注入工	注入量	空袋検収	注入完了後	設計数量以上	
	ロックボルト挿入工	深度	測定管理、出来形管理表	全孔	設計長以上、ナット定着できること	
	頭部処理工	確認試験 ^{※3}	引張荷重	測定管理、出来形管理表	施工工区毎の本数の3%かつ最低試験本数3本以上	設計荷重により補強材が引き抜けないこと
		ナット締付	ナット締付	測定管理、出来形管理表	トルクレンチにて締付荷重管理	トルクレンチにて締付荷重管理
			防錆油充填 ^{※4}	目視、出来形管理表	全数	空気が入っていないこと(キャップ締付け時のリターンで確認)
キャップ ^{※4}	目視、出来形管理表	全数	確実に締付けること	確実に締付けること		

※1：ネット構造の場合
 ※2：ワイヤー構造の場合
 ※3：試験方法は、東・中・西日本高速道路株式会社：土工施工管理要領3-5-3 引抜き試験 に準じる。
 ※4：キャップ構造により異なる。
 ※5：基準値は、東・中・西日本高速道路株式会社：土工施工管理要領 3-5切土補強土工 に準じる。

誤						
修正箇所 1 (P67)						
5 施工						
5. 3 施工管理						
表 5. 3.1 品質、出来形管理項目						
区分	項目	方法	頻度	基準値		
主材料	ロックボルト	外観検査	目視	JISの規定に合致していること さび・油・泥等の付着がないこと。 有害なさびがないこと。		
	支圧板	寸法検査	検尺			
	キャップ ナット ネット、ワイヤー	品質検査	ミルシート			
注入材	材料	品質検査	材料入荷時	JISの規定に合致していること		
	配合	コンシステンシー	フロー試験、出来形管理表	グラウト注入開始前に1回/日 ^{※5}		
	強度	圧縮試験	圧縮強度試験、出来形管理表	施工開始前に1回 供試体3本 1回/週 供試体3本 ^{※5}		
ネット工	マーキング工	管理基準軸	測定管理、出来形管理表	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m		
	ネット敷設工 ^{※1}	管理基準軸	測定管理、出来形管理表	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m		
	ワイヤー敷設工 ^{※2}	管理基準軸	測定管理、出来形管理表	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m		
ロックボルト工	削孔工	削孔機の据付時の精度	打設間隔（スケール計測）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	縦断:4m±0.10m 横断:2m±0.10m	
			打設角度（スラント定規）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	ロッド等の傾き±2.5° 以内 ^{※5}	
		削孔径	ビット径検尺	施工開始前に1回 新規ビット取り付け時 ^{※5}	設計径以上 ^{※5}	
	削孔長	完了	目視、出来形管理表	全孔	リターンの確認	
		注入量	空袋検収	注入完了後	設計数量以上	
	ロックボルト挿入工	深度	測定管理、出来形管理表	全孔	設計長以上、ナット定着できること	
	頭部処理工	確認試験 ^{※3}	引張荷重	測定管理、出来形管理表	施工工区毎の本数の3%かつ最低試験本数3本以上	設計荷重により補強材が引き抜けないこと
		ナット締付	ナット締付	測定管理、出来形管理表	トルクレンチにて締付荷重管理	トルクレンチにて締付荷重管理
			防錆油充填 ^{※4}	目視、出来形管理表	全数	空気が入っていないこと(キャップ締付け時のリターンで確認)
	キャップ ^{※4}	目視、出来形管理表	全数	確実に締付けること	確実に締付けること	

※1：ネット構造の場合
 ※2：ワイヤー構造の場合
 ※3：試験方法は、東・中・西日本高速道路株式会社：土工施工管理要領3-5-3 引抜き試験 に準じる。
 ※4：キャップ構造により異なる。
 ※5：基準値は、東・中・西日本高速道路株式会社：土工施工管理要領 3-5切土補強土工 に準じる。

正誤表（令和3年6月28日）

正					
修正箇所 2（P68）					
■訂正内容：ロックボルト工－削孔工の管理項目に削孔長を追加					
5 施工					
5. 3 施工管理					
表 5. 3. 2 写真管理項目					
区分	項目	撮影項目	撮影時期、頻度	基準値	
主材料	ロックボルト 友圧板 キャップ ナット ネット、ワイヤー	寸法検査	形状寸法	材料入荷時、各品目毎1回 JISの規定に合致していること さび・油・泥等の付着がないこと。 有害なきずがないこと。	
	材料	品質検査	配合確認	配合毎1回 JISの規定に合致していること	
注入材	配合	コンシステンシー	試験状況	グラウト注入開始前に1回/日 ^{※1} 流下時間9～22sec以下（Pコート） ^{※5}	
	強度	圧縮試験	供試体および試験状況	施工開始前に1回 供試体3本 1回/週 供試体3本 ^{※5} 材齢28日 24N/mm ² 以上 ^{※5}	
	マーキング工	管理基準軸	配置間隔	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
ネット工	ネット敷設工 ^{※1}	管理基準軸	配置間隔	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
	ワイヤー敷設工 ^{※2}	管理基準軸	配置間隔	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
ロックボルト工	削孔工	削孔機の据付時の精度	打設間隔（スケール計測）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
			打設角度（スラント定規）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 ロッド等の傾き±2.5°以内 ^{※5}	
		削孔径	ピット径検尺	施工開始前に1回 新規ピット取り付け時 ^{※5}	設計径以上 ^{※5}
		削孔長	削孔長検尺	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	設計長以上 ^{※5}
	注入工	完了	目視、出来形管理表	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	リターンの確認
		注入量	空袋検収	注入完了後	設計数量以上
	ロックボルト挿入工	深度	挿入長	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	設計長以上、ナット定着できること
	確認試験 ^{※3}	引張荷重	状況	施工工区毎本数の3%かつ最低試験本数3本以上	設計荷重により補強材が引き抜けないこと
	頭部処理工	ナット締付	状況	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	トルクレンチにて締付荷重管理
		防錆油充填 ^{※4}	状況		空気が入っていないこと（キャップ締付け時のリターンで確認）
キャップ ^{※4}		状況	確実に締付ること		

誤					
修正箇所 2（P68）					
5 施工					
5. 3 施工管理					
表 5. 3. 2 写真管理項目					
区分	項目	撮影項目	撮影時期、頻度	基準値	
主材料	ロックボルト 友圧板 キャップ ナット ネット、ワイヤー	寸法検査	形状寸法	材料入荷時、各品目毎1回 JISの規定に合致していること さび・油・泥等の付着がないこと。 有害なきずがないこと。	
	材料	品質検査	配合確認	配合毎1回 JISの規定に合致していること	
注入材	配合	コンシステンシー	試験状況	グラウト注入開始前に1回/日 ^{※1} 流下時間9～22sec以下（Pコート） ^{※5}	
	強度	圧縮試験	供試体および試験状況	施工開始前に1回 供試体3本 1回/週 供試体3本 ^{※5} 材齢28日 24N/mm ² 以上 ^{※5}	
	マーキング工	管理基準軸	配置間隔	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
ネット工	ネット敷設工 ^{※1}	管理基準軸	配置間隔	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
	ワイヤー敷設工 ^{※2}	管理基準軸	配置間隔	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
ロックボルト工	削孔工	削孔機の据付時の精度	打設間隔（スケール計測）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 縦断：4m±0.10m 横断：2m±0.10m	
			打設角度（スラント定規）	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数 ロッド等の傾き±2.5°以内 ^{※5}	
		削孔径	ピット径検尺	施工開始前に1回 新規ピット取り付け時 ^{※5}	設計径以上 ^{※5}
		削孔長	削孔長検尺	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	設計長以上 ^{※5}
	注入工	完了	目視、出来形管理表	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	リターンの確認
		注入量	空袋検収	注入完了後	設計数量以上
	ロックボルト挿入工	深度	挿入長	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	設計長以上、ナット定着できること
	確認試験 ^{※3}	引張荷重	状況	施工工区毎本数の3%かつ最低試験本数3本以上	設計荷重により補強材が引き抜けないこと
	頭部処理工	ナット締付	状況	施工工区毎の30%と全管理基準軸全数	トルクレンチにて締付荷重管理
		防錆油充填 ^{※4}	状況		空気が入っていないこと（キャップ締付け時のリターンで確認）
キャップ ^{※4}		状況	確実に締付ること		