

機 械 設 備 積 算 基 準

(正 誤 表)

令和6年3月

国土交通省 大臣官房 技術調査課 施工企画室

機 械 設 備 積 算 基 準

※ 以下の工種のうち、訂正等のある工種について、正誤表を添付する。

工 種 名	訂正等の有無	
	有り	無し
第I編 機械設備工事積算基準		
第1章 一般共通	○	
第2章 水門設備	○	
第1 河川用水門設備	○	
第2 ダム用水門設備	○	
第3章 ゴム引布製起伏堰ゲート設備		○
第4章 揚排水ポンプ設備	○	
第1 揚排水ポンプ設備		○
第2 コラム形水中ポンプ設備		○
第3 除塵設備	○	
第5章 ダム施工機械設備		○
第6章 トンネル換気設備		○
第1 ジェットファン設備		○
第2 送風機設備		○
第7章 トンネル非常用施設		○
第8章 消融雪設備	○	
第9章 道路排水設備		○
第10章 共同溝付帯設備		○
第11章 駐車場設備		○
第1 自走式駐車場設備		○
第2 機械式駐車場設備		○
第12章 車両重量計設備	○	
第13章 車両計測設備		○
第14章 道路用昇降設備		○
第15章 ダム管理設備		○

工 種 名	訂正等の有無	
	有り	無し
第16章 遠方監視操作制御設備		○
第17章 河川浄化設備		○
第18章 鋼製付属設備		○
第19章 塗 装	○	
工 種 名		
		訂正等の有無
		有り 無し
第II編 機械設備点検・整備積算基準	有り	無し
第1章 一般共通	○	
第2章 水門設備		○
第3章 揚排水ポンプ設備	○	
第1 揚排水ポンプ設備	○	
第2 コラム形水中ポンプ設備		○
第4章 トンネル換気設備・非常用施設		○
第5章 道路排水設備		○
第6章 消融雪設備		○
工 種 名		
		訂正等の有無
		有り 無し
第III編 機械設備設計業務委託積算基準	有り	無し
第1章 一般共通		○
第2章 水門設備		○
第3章 揚排水ポンプ設備	○	
第4章 ダム施工機械設備		○
第5章 トンネル換気設備・非常用施設		○
第6章 消融雪設備		○

工 種 名	訂正等の有無	
	有り	無し
第7章 道路排水設備		○
第8章 共同溝付帯設備		○
第9章 遠方監視操作制御設備		○

第 I 編 機械設備工事積算基準

第1章 一般共通

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考
<p>(フ) 補償費 工事施工に伴って通常発生する物件等の毀損の補修費及び騒音、振動、濁水、交通等による事業損失に係る補修費。ただし、臨時にして巨額なものは除く。</p> <p>(ワ) 据付外注経費 据付工事を専門工事業者等に外注する場合に必要な経費</p> <p>(カ) 工事登録費 工事実績の登録等に要する費用</p> <p>(ヨ) 雑費 (イ) から (カ) までに属さない諸費用</p> <p>(3) 据付間接費 据付工事部門等を管理運営するために要する費用である。</p> <p>(イ) 間接工・管理業務者の給料手当及び機械設備据付工の退職金等 据付工事部門等の間接工・管理業務に従事した従業員（現場代理人を含む）に支払われる基準内給与、通勤手当、諸手当、賞与、退職金及び退職給与引当金繰入額並びに機械設備据付工に支払われる退職金及び退職給与引当金繰入額</p> <p>(ロ) 事務用品費 据付工事部門等の事務用消耗品、新聞、参考図書等の購入費</p> <p>(ハ) 交通通信費 据付工事部門等の従業員の通信費、交通費及び旅費</p> <p>(ニ) 会議費 据付工事部門等の会議に要する費用</p> <p>(ホ) 交際費 据付工事部門等の来客等の対応に要する費用</p> <p>(ヘ) 法定福利費 据付工事部門等の従業員に関する労災保険料、雇用保険料、健康保険料及び厚生年金保険料の法定の事業主負担額</p> <p>(ト) 福利厚生費 据付工事部門等の従業員に係る慰安娯楽、貸与被服、医療、慶弔見舞い等福利厚生、文化活動等に要する費用</p> <p>(チ) 動力用水光熱費 据付工事部門等の電気料、水道料、ガス料、重油等の燃料費等に要する費用</p> <p>(リ) 印刷製本費 据付工事部門等の資料のコピー、写真、印刷製本等に要する費用</p> <p>(ヌ) 教育訓練費 据付工事部門等の技能養成、啓発、資格取得、安全訓練等に要する費用</p> <p>(ル) 地代家賃 据付工事部門等の土地、建物等の借地借家料に要する費用</p> <p>(ヲ) 保険料 据付工事部門等の建物、機械、自動車等の損害保険料、火災保険に要する費用</p> <p>(ワ) 租税公課 固定資産税、自動車税、軽自動車税等の租税公課。ただし、機械経費の機械器具等損料に計上された租税公課は除く。</p> <p>(カ) 雑費 (イ) から (ワ) までに属さない諸費用</p>	<p>(フ) 補償費 工事施工に伴って通常発生する物件等の毀損の補修費及び騒音、振動、濁水、交通等による事業損失に係る補修費。ただし、臨時にして巨額なものは除く。</p> <p>(ワ) 据付外注経費 据付工事を専門工事業者等に外注する場合に必要な経費</p> <p>(カ) 工事登録費 工事実績の登録等に要する費用</p> <p>(ヨ) <u>公共工事機械設備労務者賃金実態調査に要する費用</u></p> <p><u>(タ)</u> 雑費 (イ) から (ヨ) までに属さない諸費用</p> <p>(現行どおり)</p>	<p>修正</p>

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考
<p>(ロ) 所要量の算定は積上げによるものとする。ただし、鋼材、ボルト、ナット、リベット等で実績等により標準数量の明らかなものはそれによるものとする。 なお、積上げによる鋼材等の所要量は、製品質量とし、原則としてネット質量の積上げとするがボルト穴、リベット穴、スカラップ、ウインチドラムのロープ溝、ネジ溝等は、グロス質量の積上げとする。</p> <p>(ハ) 単価は、次のとおりとする。</p> <p>a 鋼材の単価は、「(ベース価格+エキストラ料)×(1+材料割増率) - (スクラップ単価×材料割増率×0.7)」により算定するものとする。</p> <p>b エキストラ料は、規格エキストラ、寸法エキストラを必要に応じ加算するものとする。</p> <p>c 材料割増率は、表-1・1によるものとする。</p> <p>d スクラップ単価は原則として、表-1・2「スクラップの該当品目」の区分による単価を適用する。</p> <p>e 鑄造品のベース価格は、鑄放し単価を採用するものとする。なお、木型費は汎用なものについては鑄放し単価に含めるが、特殊なものについては、「直接経費」として別途計上するものとする。</p> <p>f 鍛鋼品は、打放し(鑄造後)の単価を採用するものとする。</p> <p>2) 補助材料費</p> <p>(イ) 補助材料費の積算は、(補助材料費対象額)×(補助材料費率)とする。</p> <p>(ロ) 補助材料費率は、各章で定めた率による。 (補助材料の内訳) 接着材料、溶接材、ハンダ、酸素、アセチレンガス、油脂類(潤滑油、作動油を除く)、補修材、くぎ等である。 ただし、鑄造に必要なコークス、石灰石、重油等は含まない。</p> <p>(2) 機器単体費</p> <p>1) 機器単体費の積算は、(所要量)×(単価)とする。</p> <p>2) 所要量の算定は積上げによるものとする。</p> <p>(3) 労務費</p> <p>1) 労務費の積算は、(工数)×(賃金)とする。</p> <p>2) 工数は、各章で定めた値によるものとする。</p> <p>3) 機械設備製作工の1日当りの標準賃金は、<u>公共事業企画調整課長</u>が別に定めるものとする。</p> <p>(4) 塗装費</p> <p>1) 塗装費の積算は、(塗装面積)×(1㎡当りの単価)とする。 ただし、実績等により塗装費の明らかなものはこれによってもよいものとする。</p> <p>2) 塗装面積の算定は、積上げによるものとする。 ただし、実績等により塗装面積の明らかなものはこれによってもよいものとする。</p> <p>3) 溶融亜鉛メッキ・ステンレス鋼酸洗費等防食に伴う費用は、塗装費として計上する。</p> <p>(5) 直接経費</p> <p>1) 個々の費目別に見積書、実績価格等の資料により決定するものとする。</p> <p>1-2 間接製作費</p> <p>(1) 間接労務費</p> <p>1) 間接労務費の積算は、(間接労務費対象額)×(間接労務費率)とする。</p> <p>2) 間接労務費対象額は、直接製作費中の労務費とする。</p> <p>3) 間接労務費率は、表-1・3によるものとする。</p> <p>4) 複数工種を一括発注する場合の間接労務費率は、原則として<u>各</u>工種区分毎の率を適用するものとする。</p> <p>(2) 工場管理費</p> <p>1) 工場管理費の積算は、(工場管理費対象額)×(工場管理費率)とする。</p> <p>2) 工場管理費対象額は、「純製作費」から「材料費」「機器単体費」を除いた額とする。</p>	<p>(現行どおり)</p> <p>(3) 労務費</p> <p>1) 労務費の積算は、(工数)×(賃金)とする。</p> <p>2) 工数は、各章で定めた値によるものとする。</p> <p>3) 機械設備製作工の1日当りの標準賃金は、<u>大臣官房参事官(イノベーション)</u>が別に定めるものとする。</p> <p>(現行どおり)</p> <p>1-2 間接製作費</p> <p>(1) 間接労務費</p> <p>1) 間接労務費の積算は、(間接労務費対象額)×(間接労務費率)とする。</p> <p>2) 間接労務費対象額は、直接製作費中の労務費とする。</p> <p>3) 間接労務費率は、表-1・3によるものとする。</p> <p>4) 複数工種を一括発注する場合の間接労務費率は、原則として工種区分毎の率を適用するものとする。</p> <p>(現行どおり)</p>	<p>修正</p> <p>修正</p>

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考
<p>3) 純製作費は、「直接製作費」「間接労務費」の合計額である。</p> <p>4) 工場管理費率は、表-1・4によるものとする。</p> <p>5) 複数工種を一括発注する場合の工場管理費率は、原則として各工種区分毎の率を適用するものとする。</p> <p>2 据付工事原価 据付けに係る各費目の積算は、次のとおりとする。</p> <p>2-1 直接工事費</p> <p>(1) 輸送費</p> <p>1) 輸送費の積算は、表-1・5による。 なお、これにより難い場合は別途積み上げる。</p> <p>2) 輸送費算定時の出発地は、当該工事における入札参加業者等のうち、輸送距離が最も近い製作所在地とする。</p> <p>3) 継続的工事における随意契約又は変更契約等の場合の輸送起点は、前回契約又は元契約と同一とする。</p> <p>(2) 材料費</p> <p>1) 直接材料費</p> <p>(イ) 直接材料費の積算は、(所要量)×(単価)とする。</p> <p>(ロ) 所要量の算定は積上げによるものとする。ただし、ボルト、ナット、リベット等で実績等により標準数量の明らかなものはそれによるものとする。 (直接材料の内訳) 据付用鋼材、電線、電線管、鋼管、銅管等</p> <p>2) 補助材料費</p> <p>(イ) 補助材料費の積算は、(補助材料費対象額)×(補助材料費率)とする。</p> <p>(ロ) 補助材料費率は、各章で定めた率による。 (補助材料の内訳) 接着材料、溶接材、ハンダ、酸素、アセチレンガス、くぎ等</p> <p>(3) 労務費</p> <p>1) 労務費の積算は、(工数)×(賃金)とする。</p> <p>2) 工数は各章で定めた値によるものとする。</p> <p>3) 機械設備据付工の1日当りの標準賃金は公共事業企画調整課長が別に定めるものとする。</p> <p>4) 機械設備据付工以外の労務費は、「公共工事設計労務単価」による。</p> <p>5) 各賃金は、次の各項の補正を行うものとする。</p> <p>(イ) 積雪寒冷地(豪雪地帯対策特別措置法「昭和37年法律第73号」第2条第1項)に定められた地域)における冬期屋外施工については、据付歩掛等の補正として、労務単価を補正する。</p> <p>(4) 塗装費</p> <p>1) 塗装費の積算は、(塗装面積)×(1㎡当りの単価)とする。 ただし、実績等により塗装費が明らかなものはこれによってもよいものとする。</p> <p>2) 塗装面積の算定は、積上げによるものとする。 ただし、実績等により塗装面積が明らかなものはこれによってもよいものとする。</p> <p>3) ステンレス鋼酸洗費等防食に伴う費用は、塗装費として計上する。</p> <p>(5) 直接経費</p> <p>1) 個々の費目別に見積書、実績価格、標準料金などの資料により決定するものとする。 なお、機械経費は「請負工事機械経費積算要領」又は「建設機械等賃料積算基準」等によるものとする。</p> <p>2) 機械経費として計上するラフテレーンクレーン、空気圧縮機、発動発電機の経費は、「建設機械等賃料積算基準」によることを標準とする。</p>	<p>3) 純製作費は、「直接製作費」「間接労務費」の合計額である。</p> <p>4) 工場管理費率は、表-1・4によるものとする。</p> <p>5) 複数工種を一括発注する場合の工場管理費率は、原則として工種区分毎の率を適用するものとする。</p> <p>(現行どおり)</p> <p>(3) 労務費</p> <p>1) 労務費の積算は、(工数)×(賃金)とする。</p> <p>2) 工数は各章で定めた値によるものとする。</p> <p>3) 機械設備据付工の1日当りの標準賃金は大臣官房参事官(イノベーション)が別に定めるものとする。</p> <p>4) 機械設備据付工以外の労務費は、「公共工事設計労務単価」による。</p> <p>5) 各賃金は、次の各項の補正を行うものとする。</p> <p>(イ) 積雪寒冷地(豪雪地帯対策特別措置法「昭和37年法律第73号」第2条第1項)に定められた地域)における冬期屋外施工については、据付歩掛等の補正として、労務単価を補正する。</p> <p>(現行どおり)</p>	<p>修正</p> <p>修正</p>

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考
<p>c その他 設計変更時における共通仮設費率の補正については、工事区間の延長等により当初計上した補正值に増減が生じた場合、あるいは当初計上していなかったが、上記条件の変更により補正出来ることとなった場合は設計変更の対象として処理するものとする。</p> <p>1) 運搬費 (イ) 共通仮設費率に含まれる運搬費は、次のとおりとする。 a 建設機械の自走による運搬（油圧伸縮ジブ型80t以上は、積み上げるものとする。） b 質量20t未満の建設機械の搬入、搬出及び現場内小運搬（分解・組立を含む。） c 質量20t以上の建設機械の現場内小運搬 ただし、特殊な現場条件等により分解・組立を必要とする場合は別途加算出来るものとする。 d トラッククレーン（油圧伸縮ジブ型20～50t吊）・ラフテレーンクレーン（油圧伸縮ジブ型20～70t吊）の分解・組立及び輸送に要する費用 e 建設機械等（重建設機械を含む）の日々回送（分解・組立、輸送）に要する費用 f 機材等（型枠材、支保材、足場材、敷鉄板（敷鉄板設置撤去工で積上げた分は除く）、トレミー管等）の搬入、搬出及び現場内小運搬 (ロ) 積上げ積算による運搬費は、次のとおりとし、工事施工上必要なものを適正に積上げるものとする。 a 質量20t以上の建設機械の貨物自動車等による運搬 ただし、建設機械の日々回送の場合は、共通仮設費率に含む。 b 仮設材等（鋼矢板、H形鋼、覆工板、敷鉄板等）の運搬 ただし、敷鉄板については敷鉄板設置撤去工で積上げた敷鉄板を対象とする。 c 重建設機械の分解、組立及び輸送に要する費用 ただし、トラッククレーン（油圧伸縮ジブ型20～50t吊）・ラフテレーンクレーン（油圧伸縮ジブ型20～70t吊）を除く。） d 賃料適用のトラッククレーン（油圧伸縮ジブ型80t吊以上）及びクローラクレーン（油圧駆動式ウインチ・ラチスジブ型35t吊以上）の分解組立時にかかる本体賃料及び運搬中の本体賃料 e 上記以外の質量20t以上の建設機械の損料適用機械の運搬中の本体損料 f その他、工事施工上必要な建設機械器具の運搬等に要する費用 g 上記（イ）及び（ロ）a～fにおける自動車航送船使用料に要する費用（運搬中の本体賃料・損料を含む。）</p> <p>2) 準備費 (イ) 共通仮設費率に含まれる準備費は、次のとおりとする。 a 工事着手前の基準点測量等や工事着手時の準備費用 b 完成時の後片付け費用 (ロ) 据付工数に含まれているものは、次のとおりとする。 施工期間中における準備、後片付け費用 (ハ) 積上げ積算による準備費は、次のとおりとする。 伐開、除根、除草、整地、段切り、すり付け等に要する費用。この場合は特記仕様書に明示し積上げ積算するものとする。</p> <p>3) 事業損失防止施設費 現場条件等を適確に把握することにより必要額を適正に積上げるものとする。</p>	<p>c その他 設計変更時における共通仮設費率の補正については、工事区間の延長等により当初計上した補正值に増減が生じた場合、あるいは当初計上していなかったが、上記条件の変更により補正出来ることとなった場合は設計変更の対象として処理するものとする。</p> <p><u>(チ) 共通仮設費（率分）の計算</u> <u>共通仮設費（率分）＝対象額（P）×共通仮設費率（Kr）</u> <u>× 施工地域を考慮した補正係数</u></p> <p><u>ただし、共通仮設費率は表-1・6による。</u> <u>なお、補正係数を乗じる場合は、共通仮設費率（Kr）の端数処理後に係数を乗じて、小数第3位を四捨五入して第2位とする。</u></p> <p>（現行どおり）</p>	<p>追記</p>

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考
<p>でその全体が 5,000 人以上となっている地域をいう。</p> <p>b 適用条件の複数に該当する場合の取扱い 適用条件の複数に該当する場合は、適用優先順に従い決定するものとする。</p> <p>c その他 設計変更時における現場管理費率の補正については、工事区間の延長等により当初計上した補正值に増減が生じた場合、あるいは当初計上していなかったが、上記条件の変更により補正出来ることとなった場合は設計変更の対象として処理するものとする。</p> <p>(3) 据付間接費</p> <p>1) 据付間接費の積算は、(据付間接費対象額) × (据付間接費率) とする。</p> <p>2) 据付間接費対象額とは、直接工事費中の労務費のうち「機械設備据付工労務費」のみを対象とする。 なお、機械設備据付工労務費は積雪寒冷地補正、夜間割増等を含んだ価格とする。</p> <p>3) 据付間接費率は、表-1・8によるものとする。</p> <p>4) 複数工種を一括発注する場合の据付間接費は、原則として主たる工種区分の率を適用するものとする。 なお、主たる工種区分とは、据付間接費対象額が大きい方の工種区分をいう。 また、鋼製付属設備の率は鋼製付属設備単独工事の場合に適用する。</p> <p>3 設計技術費</p> <p>(1) 設計技術費の積算は、(設計技術費対象額) × (設計技術費率) とする。</p> <p>(2) 設計技術費対象額は、「製作原価」「据付工事原価」の合計額とする。</p> <p>(3) 標準設計技術費率は、表-1・9によるものとする。</p> <p>(4) 詳細設計付き施工発注方式の場合も、表-1・9の標準設計技術費率によるものとする。</p> <p>(5) 複数工種を一括発注する場合の設計技術費は、原則として主たる工種区分の率を適用するものとする。なお、主たる工種区分とは、設計技術費対象額が大きい方の工種区分をいう。 また、鋼製付属設備の率は鋼製付属設備単独工事の場合に適用する。</p> <p>4 一般管理費等</p> <p>(1) 一般管理費等の積算は、(工事原価) × (一般管理費等率) とする。</p> <p>(2) 一般管理費等率は、次式により算定した値とする。 一般管理費等率 = (標準一般管理費等率) × (前払金支出割合補正係数) × (機器単体費補正係数)</p> <p>1) 標準一般管理費等率は、表-1・10によるものとする。</p> <p>2) 前払金支出割合補正係数は、表-1・11による。</p> <p>3) 機器単体費補正係数は、表-1・12による。</p> <p>4) 契約保証に係る費用は、別途積算する。</p> <p>5 消費税等相当額 消費税等相当額は、工事価格に消費税及び地方消費税の税率を乗じて得た額とする。</p> <p>6 材料等の価格等の取扱い 工事価格に係る各費目の積算に使用する材料等の価格等は、消費税等相当額を含まないものとする。</p>	<p>でその全体が 5,000 人以上となっている地域をいう。</p> <p>b 適用条件の複数に該当する場合の取扱い 適用条件の複数に該当する場合は、適用優先順に従い決定するものとする。</p> <p>c その他 設計変更時における現場管理費率の補正については、工事区間の延長等により当初計上した補正值に増減が生じた場合、あるいは当初計上していなかったが、上記条件の変更により補正出来ることとなった場合は設計変更の対象として処理するものとする。</p> <p><u>8) 現場管理費の計算</u> <u>現場管理費 = 対象額 (P) × 現場管理費率 (Jo) × 施工地域を考慮した補正係数</u> <u>ただし、現場管理費率は表-1・7による。</u> <u>なお、補正係数を乗じる場合は、現場管理費率 (Jo) の端数処理後に係数を乗じて、小数第3位を四捨五入して第2位とする。</u></p> <p>(現行どおり)</p>	<p>追記</p>

第2章 水門設備

機械設備積算基準【正誤表】

誤				正				備考			
表-2・14 標準据付工数				表-2・14 標準据付工数				3-2(1)yと表現統一			
区分	標準工数 y: 据付工数(人)	摘要	職種別構成割合(%)		区分	標準工数 y: 設備1門当りの標準据付工数(人)	摘要		職種別構成割合(%)		
			機械設備 据付工	普通 作業員					機械設備 据付工	普通 作業員	
小形水門	プレートガーダ構造 ローラゲート(三方水密)	$y=3.3x+19.93$	x: 扉体面積(m ²) (純径間(m)) ×有効高(m)	80	20	小形水門	プレートガーダ構造 ローラゲート(三方水密)	$y=3.3x+19.93$	x: 扉体面積(m ²) (純径間(m)) ×有効高(m)	80	20
	プレートガーダ構造 ローラゲート(四方水密)	$y=3.37x+21.01$					プレートガーダ構造 ローラゲート(四方水密)	$y=3.37x+21.01$			
	プレートガーダ構造スライ トゲート(三方水密)	$y=3.49x+8.5$					プレートガーダ構造スライ トゲート(三方水密)	$y=3.49x+8.5$			
	プレートガーダ構造スライ トゲート(四方水密)	$y=3.49x+8.5$					プレートガーダ構造スライ トゲート(四方水密)	$y=3.49x+8.5$			
中・大形 水門、堰	プレートガーダ構造 ローラゲート(三方水密)	$y=4.1x+11.93$	なお、xの定義 及び範囲は、表 -2・7 標準製作 工数と同じであ る。	80	20	中・大形 水門、堰	プレートガーダ構造 ローラゲート(三方水密)	$y=4.1x+11.93$	なお、xの定義 及び範囲は、表 -2・7 標準製作 工数と同じであ る。	80	20
	プレートガーダ構造 ローラゲート(四方水密)	$y=6.8x-13.29$					プレートガーダ構造 ローラゲート(四方水密)	$y=6.8x-13.29$			
	シェル構造ローラゲート (単葉・2段)	$y=6.9x+124.9$					シェル構造ローラゲート (単葉・2段)	$y=6.9x+124.9$			
	プレートガーダ構造 角落しゲート	$y=1.6x+7.52$					プレートガーダ構造 角落しゲート	$y=1.6x+7.52$			
起伏堰	起伏ゲート	$y=18.8x^{0.7}$				起伏堰	起伏ゲート	$y=18.8x^{0.7}$			

- (注) 1. 各設備の標準工数の範囲は、扉体、戸当り、開閉装置、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降(機側操作盤から開閉装置まで)の電気配線及び配管、据付架台の据付け、組立架台の設置及び撤去等、準備、試運転調整、清掃及び後片付けまでとする。
2. 手動式、エンジン式開閉装置等のように、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降の電気配線及び配管の施工の必要のない場合は、据付工数を10%低減するものとする。
3. 標準据付工数の範囲には、二次コンクリート打設、コンクリートはつり等の関連土木工事は、含まれていないため、別途積上げるものとする。
4. 中・大形水門、堰、起伏堰における油圧式開閉装置用の油圧配管の据付工数は、標準据付工数の範囲に含まれる。
5. 標準据付工数の範囲には、動力、照明等のための電源引き込み(引込柱等から機側操作盤まで)は、含まないので別途積上げるものとする。
6. 河川用水門設備に付帯する管理橋、階段、防護柵等の付属設備の据付工数は、「第18章 鋼製付属設備」によるものとし、各付属設備の適用区分は、表-2・11に準じること。
7. 標準据付工数は、規格ゲート等の既製品水門扉の据付けには適用出来ない。
8. 自家発電設備の据付工数は、別途積上げるものとする。
9. 中・大形水門のプレートガーダ構造ローラゲート(三方水密・四方水密)の据付工数は、扉体を現場に分割搬入し、現場接合するものが対象である。
扉体の現場接合を行わないものは、小形水門の据付工数を適用する。
10. 角落しゲートの据付工数は、戸当りのみである。扉体等の据付工数は、別途積上げるものとする。
11. 各設備の標準据付工数は、据付現場が仮締切内等のドライな環境で、トラッククレーン等により据付可能な場合のものである。

(現行通り)

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考																																		
<p>3-4 試運転費 試運転工数は、据付工数に含まれているので計上しないものとする。</p> <p>3-5 直接経費 (1) 二次コンクリート及び型枠費 二次コンクリート及び型枠費の積算は、次式による。 二次コンクリート及び型枠費(円/式) = 据付労務費(円/式)×二次コンクリート及び型枠費率(%) 据付労務費(円/式) = 職種別据付工数(人/式)×職種別賃金(円/人) 据付労務費：表-2・14 標準据付工数で算出される職種別労務費の合計である。 なお、二次コンクリート及び型枠費率は、表-2・21による。</p> <p style="text-align: center;">表-2・21 二次コンクリート及び型枠費率 (%)</p> <table border="1" data-bbox="255 737 1228 877"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th>二次コンクリート及び型枠費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小形水門</td> <td>プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 二次コンクリート及び型枠費に含む内容は、コンクリート打設、型枠、養生である。コンクリートはつり、仮設足場等が必要な場合は、別途積上げるものとする。 2. 化粧及び円形型枠を使用する場合は、別途積上げるものとする。</p> <p>4 直接工事費(修繕) 4-1 材料費 (1) 据付材料費 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 (2) 据付補助材料費 据付補助材料費の積算は、次式による。 据付補助材料費(円/式) = 据付労務費(円/式)×据付補助材料費率(%) 据付労務費は、据付対象設備の据付に従事する機械設備据付工、普通作業員、電工の労務費をいい、別途計上される土木工事費、電気工事費中の労務費は対象としない。 なお、据付材料費率は、表-2・22による。</p> <p style="text-align: center;">表-2・22 据付補助材料費率 (%)</p> <table border="1" data-bbox="231 1438 1252 1837"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th>据付補助材料費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小形水門</td> <td>プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">中・大形水門, 堰</td> <td>プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密・四方水密)</td> <td rowspan="3">4.0</td> </tr> <tr> <td>シェル構造ローラゲート</td> </tr> <tr> <td>プレートガーダ構造角落しゲート</td> </tr> <tr> <td>起伏堰</td> <td>起伏ゲート</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区 分		二次コンクリート及び型枠費率	小形水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)	7	区 分		据付補助材料費率	小形水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)	1.5	中・大形水門, 堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密・四方水密)	4.0	シェル構造ローラゲート	プレートガーダ構造角落しゲート	起伏堰	起伏ゲート		<p>(現行通り)</p> <p>4 直接工事費(修繕) 4-1 材料費 (1) 据付材料費 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 (2) 据付補助材料費 据付補助材料費の積算は、次式による。 据付補助材料費(円/式) = 据付労務費(円/式)×据付補助材料費率(%) 据付労務費は、据付対象設備の修繕(取替・扉体取外し)に従事する機械設備据付工、普通作業員、電工の労務費をいい、別途計上される土木工事費、電気工事費中の労務費は対象としない。 なお、据付材料費率は、表-2・22による。</p> <p style="text-align: center;">表-2・22 据付補助材料費率 (%)</p> <table border="1" data-bbox="1501 1472 2522 1871"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th>据付補助材料費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小形水門</td> <td>プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">中・大形水門, 堰</td> <td>プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密・四方水密)</td> <td rowspan="3">4.0</td> </tr> <tr> <td>シェル構造ローラゲート</td> </tr> <tr> <td>プレートガーダ構造角落しゲート</td> </tr> <tr> <td>起伏堰</td> <td>起伏ゲート</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区 分		据付補助材料費率	小形水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)	1.5	中・大形水門, 堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密・四方水密)	4.0	シェル構造ローラゲート	プレートガーダ構造角落しゲート	起伏堰	起伏ゲート		<p>表現の明確化</p>
区 分		二次コンクリート及び型枠費率																																		
小形水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)	7																																		
区 分		据付補助材料費率																																		
小形水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)	1.5																																		
中・大形水門, 堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密・四方水密)	4.0																																		
	シェル構造ローラゲート																																			
	プレートガーダ構造角落しゲート																																			
起伏堰	起伏ゲート																																			
区 分		据付補助材料費率																																		
小形水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方水密・四方水密)	1.5																																		
中・大形水門, 堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密・四方水密)	4.0																																		
	シェル構造ローラゲート																																			
	プレートガーダ構造角落しゲート																																			
起伏堰	起伏ゲート																																			

誤	正	備考																		
<p>(5) 扉体取外し工数</p> <p>1) 扉体取外し工数 取外し工数は、次式による。 $Y(\text{人/式}) = y(\text{人/門}) \times \text{門数(門)}$ Y：設備 n 門当りの取外し工数(人/式) y：設備 1 門当りの標準取外し工数(人/門)</p> <p>2) 標準取外し工数 河川用水門の扉体取外し工数は、表-2・27のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・27 扉体標準取外し工数</p> <table border="1" data-bbox="201 598 1264 779"> <thead> <tr> <th rowspan="2">区 分</th> <th rowspan="2">y：標準取外し工数 (人/門)</th> <th rowspan="2">摘 要</th> <th>職種別構成割合 (%)</th> </tr> <tr> <th>機械設備据付工</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ローラゲート スライドゲート</td> <td>y = 据付工数(全体) × 5%</td> <td>扉体面積は 1 m²から 最大 18 m²までとする。</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. プレートガーダ構造ローラゲート又はプレートガーダ構造スライドゲートの扉体取外しに適用する。 2. 開閉装置は、スピンドル式又はラック式に適用する。 3. 水密方式は、三方水密、四方水密に適用する。 4. 本工数の適用範囲は、扉体の取外し準備、取外し、現場搬出、積込みまでとし、仮設置撤去は含まない。</p> <p>4-3 機械経費 修繕に係る機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。</p>	区 分	y：標準取外し工数 (人/門)	摘 要	職種別構成割合 (%)	機械設備据付工	ローラゲート スライドゲート	y = 据付工数(全体) × 5%	扉体面積は 1 m ² から 最大 18 m ² までとする。	100	<p>(5) 扉体取外し工数</p> <p>1) 扉体取外し工数 取外し工数は、次式による。 $Y(\text{人/式}) = y(\text{人/門}) \times \text{門数(門)}$ Y：設備 n 門当りの取外し工数(人/式) y：設備 1 門当りの標準取外し工数(人/門)</p> <p>2) 標準取外し工数 河川用水門の扉体取外し工数は、表-2・27のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・27 扉体標準取外し工数</p> <table border="1" data-bbox="1472 598 2534 779"> <thead> <tr> <th rowspan="2">区 分</th> <th rowspan="2">y：標準取外し工数 (人/門)</th> <th rowspan="2">摘 要</th> <th>職種別構成割合 (%)</th> </tr> <tr> <th>機械設備据付工</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ローラゲート スライドゲート</td> <td>y = 設備 1 門当りの 標準据付工数 × 5%</td> <td>扉体面積は 1 m²から 最大 18 m²までとする。</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. プレートガーダ構造ローラゲート又はプレートガーダ構造スライドゲートの扉体取外しに適用する。 2. 開閉装置は、スピンドル式又はラック式に適用する。 3. 水密方式は、三方水密、四方水密に適用する。 4. 本工数の適用範囲は、扉体の取外し準備、取外し、現場搬出、積込みまでとし、仮設置撤去は含まない。</p> <p>4-3 機械経費 修繕に係る機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。</p>	区 分	y：標準取外し工数 (人/門)	摘 要	職種別構成割合 (%)	機械設備据付工	ローラゲート スライドゲート	y = 設備 1 門当りの 標準据付工数 × 5%	扉体面積は 1 m ² から 最大 18 m ² までとする。	100	<p>3-2(1)yと 表現統一</p>
区 分				y：標準取外し工数 (人/門)	摘 要	職種別構成割合 (%)														
	機械設備据付工																			
ローラゲート スライドゲート	y = 据付工数(全体) × 5%	扉体面積は 1 m ² から 最大 18 m ² までとする。	100																	
区 分	y：標準取外し工数 (人/門)	摘 要	職種別構成割合 (%)																	
			機械設備据付工																	
ローラゲート スライドゲート	y = 設備 1 門当りの 標準据付工数 × 5%	扉体面積は 1 m ² から 最大 18 m ² までとする。	100																	

機械設備積算基準【正誤表】

誤					正					備考		
表-2・30 扉体・戸当り・基礎材 副部材費率及び部品費率 (%)					表-2・30 扉体・戸当り・基礎材 副部材費率及び部品費率 (%)							
区 分		副部材費率	部品費率	備 考	区 分		副部材費率	部品費率	備 考			
放 流 設 備	三方水密 ラジアルゲート	扉 体	11.5	30.0		三方水密 ラジアルゲート	扉 体	11.5	30.0			
		戸当り	3.5	5.0			戸当り	3.5	5.0			
		開閉装置	26.0	38.0	表-2・31補正係数を乗ずる		開閉装置	26.0	38.0	表-2・31補正係数を乗ずる		
		基礎材	19.0	31.0			基礎材	19.0	31.0			
	四方水密 ラジアルゲート	扉 体	14.5	42.5		四方水密 ラジアルゲート	扉 体	14.5	42.5			
		戸当り	14.0	27.5			戸当り	14.0	27.5			
		開閉装置	5.0	17.0			開閉装置	5.0	17.0			
		基礎材	23.0	23.5			基礎材	23.0	23.5			
	制 水 設 備	四方水密 ローラゲート	扉 体	20.0	24.0		四方水密 ローラゲート	扉 体	20.0	24.0		
			戸当り	9.0	1.0			戸当り	9.0	1.0		
			開閉装置	22.0	24.0	表-2・31補正係数を乗ずる		開閉装置	22.0	24.0		表-2・31補正係数を乗ずる
		四方水密 スライドゲート	扉 体	24.0	39.5		四方水密 スライドゲート	扉 体	24.0	39.5		
戸当り			9.0	1.0		戸当り		9.0	1.0			
開閉装置			22.0	24.0	表-2・31補正係数を乗ずる	開閉装置		22.0	24.0	表-2・31補正係数を乗ずる		
取 水 設 備	直線多段ゲート	扉 体	12.5	21.5		直線多段ゲート	扉 体	12.5	21.5			
		戸当り	14.5	0.5			戸当り	14.5	0.5			
		開閉装置	22.0	24.0	表-2・31補正係数を乗ずる		開閉装置	22.0	24.0	表-2・31補正係数を乗ずる		
		スクリーン	1.5	0.5			スクリーン	1.5	0.5			
	円形多段ゲート	扉 体	11.5	15.5		円形多段ゲート	扉 体	11.5	15.5			
		戸当り	取水塔に含む				戸当り	取水塔に含む				
		開閉装置	22.0	24.0	表-2・31補正係数を乗ずる		開閉装置	22.0	24.0	表-2・31補正係数を乗ずる		
		取水塔	12.0	1.0			取水塔	12.0	1.0			
		スクリーン	4.0	1.0			スクリーン	4.0	1.0			
	整流装置	5.5	18.0		整流装置	5.5	18.0					
リフティング装置	16.0	23.0		リフティング装置	16.0	23.0						
放 流 管	大容量放流管	2.0	0.5		放 流 管	大容量放流管	2.0	0.5				
	大容量放流管(整流板)	8.0	0.5			大容量放流管(整流板)	8.0	0.5				
	小容量放流管	3.5	0.5			小容量放流管	3.5	0.5				
小 容 量 放 流 設 備	ジェットフローゲート	5.0	11.5		小 容 量 放 流 設 備	ジェットフローゲート	5.0	11.5				
	高圧スライドゲート	5.0	12.5			高圧スライドゲート	5.0	12.5				
	スルースバルブ	5.0	11.5			スルースバルブ	5.0	11.5				

(注) 1. ダム用水門設備の四方水密ラジアルゲートの開閉装置は、油圧シリンダ式であり、他はワイヤロープウインチ式である。
 2. 油圧シリンダ式開閉装置において、シリンダ軸受（ころがり軸受、すべり軸受）については、部品費率に含まれないため、部品費として所要量を積上げるものとする。
 また、油圧配管の材料費は、副部材費率、部品費率に含まれないため、所要量を副部材として別途積上げるものとする。
 3. 開閉装置にラック式・スピンドル式開閉機を使用する場合は機器単体品とし、副部材費、部品費は計上しないものとする。

(注) 1. **放流設備**の四方水密ラジアルゲートの開閉装置は油圧シリンダ式であり、**放流設備の三方水密ラジアルゲート、制水設備、取水設備**はワイヤロープウインチ式である。
 2. 油圧シリンダ式開閉装置において、シリンダ軸受（ころがり軸受、すべり軸受）については、部品費率に含まれないため、部品費として所要量を積上げるものとする。
 また、油圧配管の材料費は、副部材費率、部品費率に含まれないため、所要量を副部材として別途積上げるものとする。
 3. 開閉装置にラック式・スピンドル式開閉機を使用する場合は機器単体品とし、副部材費、部品費は計上しないものとする。

訂正

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考
<p>2. 標準製作工数に含む内容は、次のとおりである。 なお、標準製作工数は、材料費に示す「主要部材」、「副部材」の範囲がすべて含まれる。 ゲート形式毎の構成（扉体、戸当り、基礎材、開閉装置）の製作工数</p> <p>(1) 扉体 扉体及び扉体付点検梯子・手摺・歩廊等。 (2) 戸当り 戸当り及び戸当りに設置される空気箱等。 (3) 開閉装置 (注) 7. による。 (4) 基礎材 基礎材及びトラニオンピン等の硬質クロムメッキ加工等。</p> <p>3. 四方水密ローラゲート及び四方水密スライドゲート戸当りは、構造補正を行うものとし、補正係数は、表-2・41による。</p> <p>4. ダム用水門の放流設備及び制水設備は、水深による補正を行うものとし、補正係数は、表-2・45による。</p> <p>5. ダムのクレストゲートにローラゲートを使用する場合は、河川用水門設備の中・大形水門（プレートガーダ構造ローラゲート）を適用する。</p> <p>6. 特殊ゲートの工数は、下記のとおりとする。</p> <p>(1) 起伏ゲート付の場合は起伏ゲートの工数を、下段扉はその形式のゲートの工数を求め合算する。 (2) 全アルミニウム製、全鋳鉄製の水門（扉体）は、別途積上げる。 (3) 「直線多段ゲート」+「保安ゲート」の場合は、直線多段ゲート工数に保安ゲート（一般的にフラップゲートであるが、起伏ゲートを準用する）の工数を合算する。 (4) 制水設備のローラゲート又はスライドゲートの扉体に取り付けられるリフティングビームは、別途積算するものとする。</p> <p>7. 開閉装置の標準製作工数</p> <p>(1) 1M1D、1M2D、2M2D開閉装置は、ドラムをオープンギアで減速駆動する方式で休止装置が設けられるものを標準とする工数であり、標準以外のものは、補正するものとする。 なお、制水設備の開閉装置は揚程が20m以内のものを標準とする工数であり、標準以外のものは補正するものとする。 (2) ダム用水門設備の四方水密ラジアルゲートの開閉装置は、油圧シリンダ式の場合であり他はワイヤロープウインチ式の場合である。 (3) 標準製作工数に含む内容は、次のとおりである。 開閉装置毎の製作工数</p> <p>1) ワイヤロープウインチ式・・・・・・開閉機全体、大形開閉装置付の点検梯子等。 2) 油圧シリンダ式(起伏ゲート)・・・・・・トルクアーム等。 3) 油圧シリンダ式(四方水密ラジアルゲート)・・軸受部ブラケット、休止装置、開度計架台、油圧配管(ただし、異なるユニットを連結するためのものは別途積算するものとする)。</p> <p>8. 下記については標準製作工数に含まれないため別途積算するものとする。</p> <p>(1) 開閉装置の点検設備（オーバーリッジ形の通路、転向シーブ点検架台）、ロープダクト、油圧開閉装置のシリンダフレーム等。 (2) ガントリクレーン形式の開閉装置。 (3) 空气管、充水装置。 (4) ダム堤体下流側に設置される四方水密ローラゲート基礎材。 (5) 据付架台（設備の現地据付等に際して使用する架台で、工場製作され埋設するもの）。 (6) 組立架台（工場製作され一時的に設備を支持する架台等で埋設されないもの）（「3-3-5 (4)」による）。</p>	<p>2. 標準製作工数に含む内容は、次のとおりである。 なお、標準製作工数は、材料費に示す「主要部材」、「副部材」の範囲がすべて含まれる。 ゲート形式毎の構成（扉体、戸当り、基礎材、開閉装置）の製作工数</p> <p>(1) 扉体 扉体及び扉体付点検梯子・手摺・歩廊等。 (2) 戸当り 戸当り及び戸当りに設置される空気箱等。 (3) 開閉装置 (注) 7. による。 (4) 基礎材 基礎材及びトラニオンピン等の硬質クロムメッキ加工等。</p> <p>3. 四方水密ローラゲート及び四方水密スライドゲート戸当りは、構造補正を行うものとし、補正係数は、表-2・41による。</p> <p>4. ダム用水門の放流設備及び制水設備は、水深による補正を行うものとし、補正係数は、表-2・45による。</p> <p>5. ダムのクレストゲートにローラゲートを使用する場合は、河川用水門設備の中・大形水門（プレートガーダ構造ローラゲート）を適用する。</p> <p>6. 特殊ゲートの工数は、下記のとおりとする。</p> <p>(1) 起伏ゲート付の場合は起伏ゲートの工数を、下段扉はその形式のゲートの工数を求め合算する。 (2) 全アルミニウム製、全鋳鉄製の水門（扉体）は、別途積上げる。 (3) 「直線多段ゲート」+「保安ゲート」の場合は、直線多段ゲート工数に保安ゲート（一般的にフラップゲートであるが、起伏ゲートを準用する）の工数を合算する。 (4) 制水設備のローラゲート又はスライドゲートの扉体に取り付けられるリフティングビームは、別途積算するものとする。</p> <p>7. 開閉装置の標準製作工数</p> <p>(1) 1M1D、1M2D、2M2D開閉装置は、ドラムをオープンギアで減速駆動する方式で休止装置が設けられるものを標準とする工数であり、標準以外のものは、補正するものとする。 なお、制水設備の開閉装置は揚程が20m以内のものを標準とする工数であり、標準以外のものは補正するものとする。 (2) 放流設備の四方水密ラジアルゲートの開閉装置は油圧シリンダ式の場合であり、放流設備の三方水密ラジアルゲート、制水設備はワイヤロープウインチ式の場合である。 (3) 標準製作工数に含む内容は、次のとおりである。 開閉装置毎の製作工数</p> <p>1) ワイヤロープウインチ式・・・・・・開閉機全体、大形開閉装置付の点検梯子等。 2) 油圧シリンダ式(起伏ゲート)・・・・・・トルクアーム等。 3) 油圧シリンダ式(四方水密ラジアルゲート)・・軸受部ブラケット、休止装置、開度計架台、油圧配管(ただし、異なるユニットを連結するためのものは別途積算するものとする)。</p> <p>8. 下記については標準製作工数に含まれないため別途積算するものとする。</p> <p>(1) 開閉装置の点検設備（オーバーリッジ形の通路、転向シーブ点検架台）、ロープダクト、油圧開閉装置のシリンダフレーム等。 (2) ガントリクレーン形式の開閉装置。 (3) 空气管、充水装置。 (4) ダム堤体下流側に設置される四方水密ローラゲート基礎材。 (5) 据付架台（設備の現地据付等に際して使用する架台で、工場製作され埋設するもの）。 (6) 組立架台（工場製作され一時的に設備を支持する架台等で埋設されないもの）（「3-3-5 (4)」による）。</p>	<p>訂正</p>

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考																																
<p>2-6 直接経費 (1) 木型費は、鑄放し単価に含めるものとし、積算の対象としない。 (2) 特許又は特殊技術に係る製作で、専門業者により行われるものは直接経費の項で計上するものとする。</p> <p>3 直接工事費 3-1 材料費 (1) 材料費構成 材料費の構成は、次のとおりとする。 材料費 = 据付材料費 + 補助材料費 (2) 据付材料費 据付材料費の積算は、次式による。 据付材料費 = 据付労務費×据付材料費率(%) 据付労務費は、据付対象設備の据付けに従事する機械設備据付工、普通作業員の労務費をいい、別途計上される土木工事費、電気工事費中の労務費は対象としない。 なお、据付材料費率は、表-2・50によるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・50 据付材料費率 (%)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">区 分</th> <th style="width: 40%;">据付材料費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">放流設備</td> <td>三方水密ラジアルゲート</td> </tr> <tr> <td>四方水密ラジアルゲート</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">制水設備</td> <td>四方水密ローラゲート</td> </tr> <tr> <td>四方水密スライダゲート</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">取水設備</td> <td>直線多段ゲート</td> </tr> <tr> <td>円形多段ゲート</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">放流管</td> <td>大容量放流管</td> </tr> <tr> <td>小容量放流管</td> </tr> <tr> <td>小容量放流設備用ゲート・バルブ</td> <td>すべて</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 据付材料費率に含まれる据付材料は、次のとおりとする。 据付けに必要な現地加工するステー材・アンカー材、機側操作盤以降の電気配線・配管材、油脂類等（作動油、潤滑油を含む）は、据付材料費率に含まれている。 なお、別途積上げ計上する材料の単価は材料割増及びスクラップ控除しないものとする。 開閉装置が油圧式の場合の油圧配管の材料費については、直接製作費の直接材料費（副部材費）にて別途積上げる。</p>	区 分	据付材料費率	放流設備	三方水密ラジアルゲート	四方水密ラジアルゲート	制水設備	四方水密ローラゲート	四方水密スライダゲート	取水設備	直線多段ゲート	円形多段ゲート	放流管	大容量放流管	小容量放流管	小容量放流設備用ゲート・バルブ	すべて	<p>2-6 直接経費 (1) 木型費は、鑄放し単価に含めるものとし、積算の対象としない。 (2) 特許又は特殊技術に係る製作で、専門業者により行われるものは直接経費の項で計上するものとする。</p> <p>3 直接工事費 3-1 材料費 (1) 材料費構成 材料費の構成は、次のとおりとする。 材料費 = 据付材料費 + 補助材料費 (2) 据付材料費 据付材料費の積算は、次式による。 据付材料費 = 据付労務費×据付材料費率(%) 据付労務費は、据付対象設備の据付けに従事する機械設備据付工、普通作業員の労務費をいい、別途計上される土木工事費、電気工事費中の労務費は対象としない。 なお、据付材料費率は、表-2・50によるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・50 据付材料費率 (%)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">区 分</th> <th style="width: 40%;">据付材料費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">放流設備</td> <td>三方水密ラジアルゲート</td> </tr> <tr> <td>四方水密ラジアルゲート</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">制水設備</td> <td>四方水密ローラゲート</td> </tr> <tr> <td>四方水密スライダゲート</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">取水設備</td> <td>直線多段ゲート</td> </tr> <tr> <td>円形多段ゲート</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">放流管</td> <td>大容量放流管</td> </tr> <tr> <td>小容量放流管</td> </tr> <tr> <td>小容量放流設備用ゲート・バルブ</td> <td>すべて</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 据付材料費率に含まれる据付材料は、次のとおりとする。 据付けに必要な現地加工するステー材・アンカー材、機側操作盤以降の電気配線・配管材、油脂類等（作動油、潤滑油を含む）は、据付材料費率に含まれている。 なお、別途積上げ計上する材料の鋼材単価は材料割増及びスクラップ控除しないものとする。 開閉装置が油圧式の場合の油圧配管の材料費については、直接製作費の直接材料費（副部材費）にて別途積上げる。</p>	区 分	据付材料費率	放流設備	三方水密ラジアルゲート	四方水密ラジアルゲート	制水設備	四方水密ローラゲート	四方水密スライダゲート	取水設備	直線多段ゲート	円形多段ゲート	放流管	大容量放流管	小容量放流管	小容量放流設備用ゲート・バルブ	すべて	<p>備 考</p> <p style="text-align: right;">訂正</p>
区 分	据付材料費率																																	
放流設備	三方水密ラジアルゲート																																	
	四方水密ラジアルゲート																																	
制水設備	四方水密ローラゲート																																	
	四方水密スライダゲート																																	
取水設備	直線多段ゲート																																	
	円形多段ゲート																																	
放流管	大容量放流管																																	
	小容量放流管																																	
小容量放流設備用ゲート・バルブ	すべて																																	
区 分	据付材料費率																																	
放流設備	三方水密ラジアルゲート																																	
	四方水密ラジアルゲート																																	
制水設備	四方水密ローラゲート																																	
	四方水密スライダゲート																																	
取水設備	直線多段ゲート																																	
	円形多段ゲート																																	
放流管	大容量放流管																																	
	小容量放流管																																	
小容量放流設備用ゲート・バルブ	すべて																																	

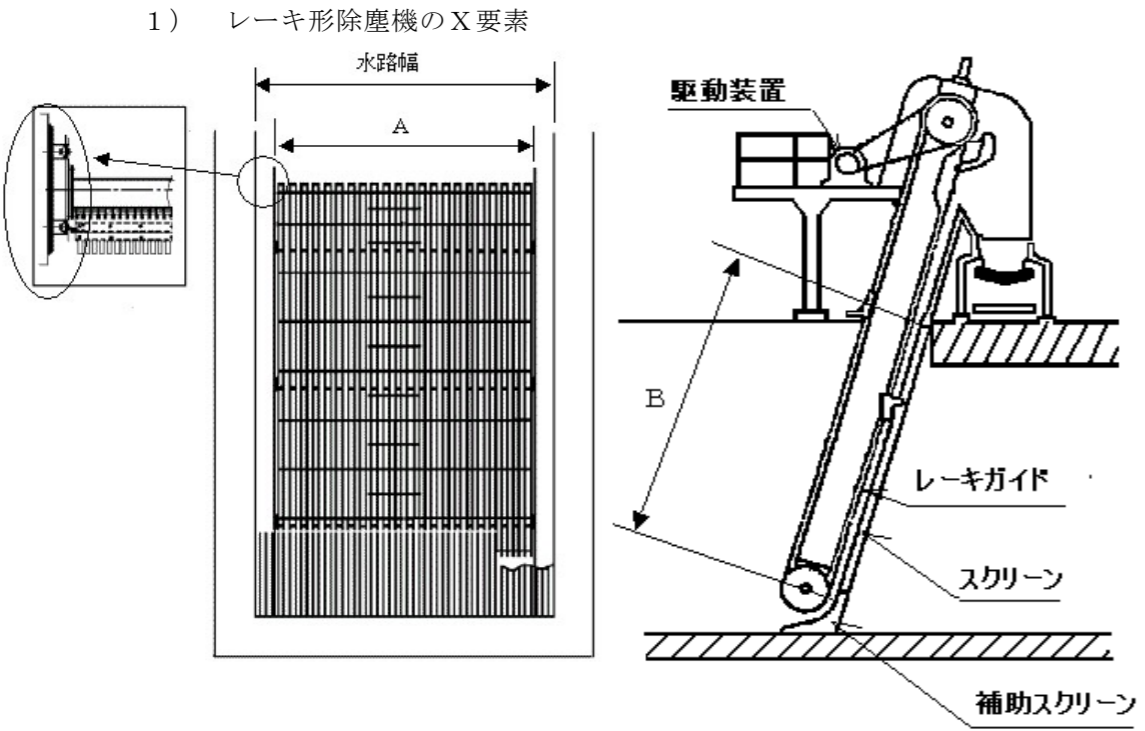
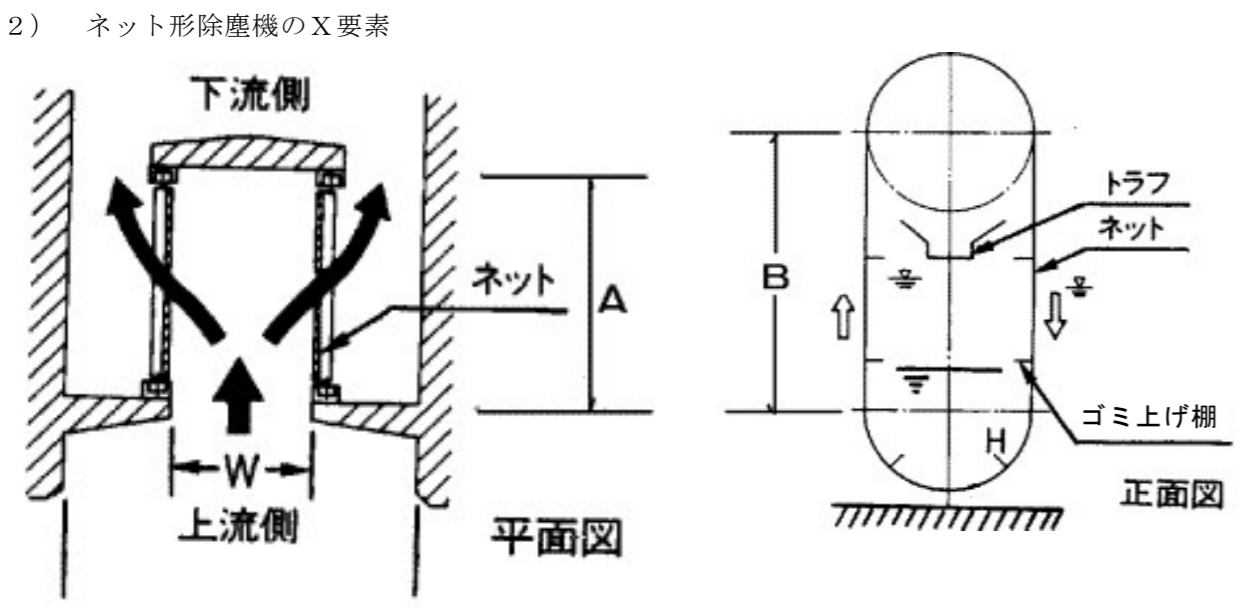
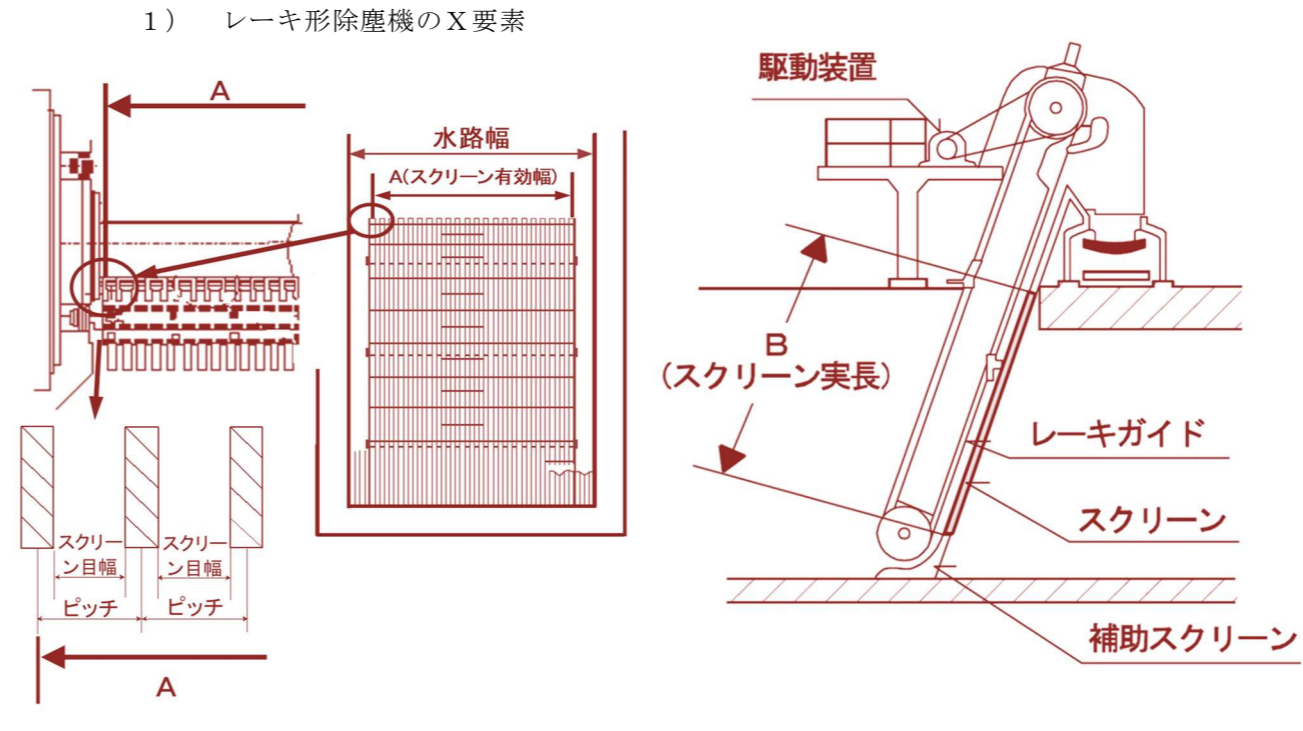
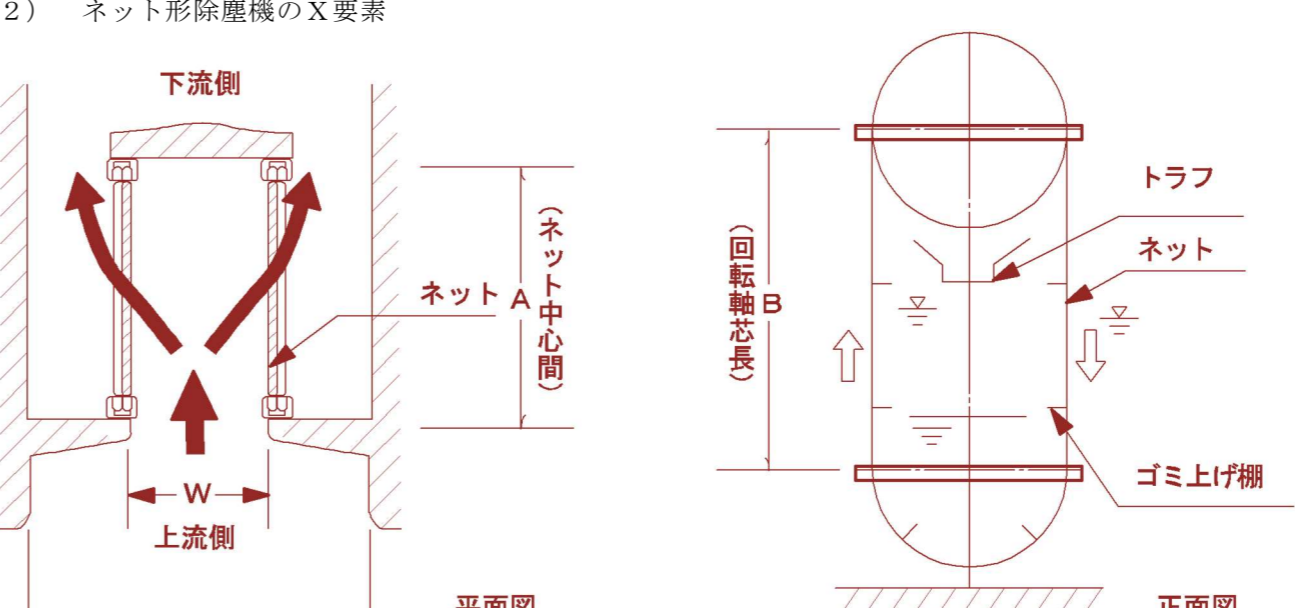
誤				正		備考
表-2・52 標準据付工数						
区分	標準据付工数 y:据付工数 (人/門)	摘要	職種別構成割合(%)			
			機械設備 据付工	普通 作業員		
放流設備	三方水密 ラジアルゲート	$y=7.54\chi+142$	χ :扉体面積(60~200m ²) (純径間(m)×有効高(m))	80	20	(現行どおり)
	四方水密 ラジアルゲート	$y=33.4\chi+120$	χ :扉体面積(6~50m ²) (純径間(m)×扉高(m))			
制水設備	四方水密 ローゲート	$y=17.3\chi+310$	χ :扉体面積(7~75m ²) (純径間(m)×扉高(m))			
	四方水密 スライダゲート	$y=13.8\chi+248$	χ :扉体面積(7~75m ²) (純径間(m)×扉高(m))			
取水設備	直線 多段ゲート	$y=9.76\chi+678$	χ :扉体面積(15~350m ²) (純径間(m)×全伸長(m))			
	円形 多段ゲート	$y=9.15\chi+656$	χ :扉体体積(10~830m ³) 全伸長(m)×最大口径面積(m ²) (ベルマウス除く)			
大容量 放流管	管胴部	$y=y_1+y_2$	χ_1 :体積(25~400m ³)			
	整流板	$y_1=1.14\chi_1+1153$ $y_2=0.66\chi_2$	χ_2 :面積(25~300m ²)			
小容量放流管		$y=1.23\chi+366$	χ :管体積(100~900m ³)			
小容量放 流設備用 ゲート・ バルブ	ジェットフローゲート	$y=0.06\chi+55$	χ :放流管径(180~2,400mm) (コナルノスル内径×1.2)			
	高圧スライダゲート		χ :放流管径(400~1,700mm)			
	スルースバルブ		χ :放流管径(400~1,600mm)			
(注) 1. 標準据付工数の範囲 (1) ダム用水門設備の標準据付工数の範囲は、扉体、戸当り、開閉装置、基礎材、各種配電盤、機側操作盤以降の電気配線及び配管、据付架台の据付け、組立架台の設置及び撤去等、準備、試運転調整、後片付けまでとする。 (2) 取水設備には、スクリーン、整流装置、リフティング装置、取水塔を含むものとする。 (3) 小容量放流設備用ゲート・バルブの標準据付工数の範囲は、扉体又は弁体、ケーシング及びボンネット又は弁胴、開閉装置、支持台、機側操作盤(機側操作盤以降の電気配線、配管を含む)、据付架台、準備、試運転調整、後片付けであり、放流管との接続作業は含むが、放流管及び主ゲート・バルブ、副ゲート・バルブ間の接続管については、別途積算するものとする。 (4) 大容量放流管の標準据付工数の範囲は、据付架台、ベルマウス、フード、管胴、整流板、補剛材等の据付け、内部支保工の撤去、準備、後片付けまでとする。 2. 標準据付工数と範囲外の分界点 (1) 土木工事(二次コンクリート、仮締切、水替、コンクリートはつり等)、電気工事(一次側配管・配線、照明等)、塗装及び特殊工事については、標準据付工数に含まれていないため、別途積算するものとする。 (2) ダム用水門設備の四方水密ラジアルゲート及び小容量放流設備用ゲート・バルブには、油圧ユニット以降の油圧配管の据付けを含むものとする。ただし、異なるユニットを連結するためのものは、別途積算するものとする。						
(注) 1. 標準据付工数の範囲 (1) ダム用水門設備の標準据付工数の範囲は、扉体、戸当り、開閉装置、基礎材、 機側操作盤(機側操作盤以降の電気配線、配管を含む) 、据付架台の据付け、組立架台の設置及び撤去等、準備、試運転調整、後片付けまでとする。 (2) 取水設備には、スクリーン、整流装置、リフティング装置、取水塔(円形多段ゲート)を含むものとする。 (3) 小容量放流設備用ゲート・バルブの標準据付工数の範囲は、扉体又は弁体、ケーシング及びボンネット又は弁胴、開閉装置、支持台、機側操作盤(機側操作盤以降の電気配線、配管を含む)、据付架台、準備、試運転調整、後片付けであり、放流管との接続作業は含むが、放流管及び主ゲート・バルブ、副ゲート・バルブ間の接続管については、別途積算するものとする。 (4) 大容量放流管の標準据付工数の範囲は、据付架台、ベルマウス、フード、管胴、整流板、補剛材等の据付け、内部支保工の撤去、準備、後片付けまでとする。 2. 標準据付工数と範囲外の分界点 (1) 土木工事(二次コンクリート、仮締切、水替、コンクリートはつり等)、電気工事(一次側配管・配線、照明等)、塗装及び特殊工事については、標準据付工数に含まれていないため、別途積算するものとする。 (2) ダム用水門設備の四方水密ラジアルゲート及び小容量放流設備用ゲート・バルブには、油圧ユニット以降の油圧配管の据付けを含むものとする。						訂正 訂正

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考																																																																		
<p style="text-align: center;">表-2・58 電気溶接機の規格及び標準運転日数</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:15%;">対象設備</th> <th style="width:20%;">機 種</th> <th style="width:10%;">規 格</th> <th style="width:10%;">標準運転日数</th> <th style="width:45%;">摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小容量放流設備用ゲート・バルブ</td> <td>電気溶接機(交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)又はディーゼルエンジン駆動・直流アーク式・排出ガス対策型(第2次基準値))</td> <td>200~500A</td> <td>$D=0.004x+4$</td> <td>D: 運転日数 x: 放流管径(mm)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 標準運転日数の範囲</p> <p>(1) 溶接機の標準運転日数に含まれる範囲は、扉体又は弁体、ケーシング及びボンネット又は弁胴、開閉装置、支持台、機側操作盤(機側操作盤以降の電気配線、配管含む)、油圧ユニット以降の油圧配管、据付架台の据付け及び放流管との接続作業に伴う運転日数である。</p> <p>2. 標準運転日数と範囲外の分担</p> <p>(1) 本表の適用範囲は、小容量放流設備用ゲート・バルブの放流管径が180mm以上2,400mm以下の場合であり、180mm未満又は2,400mmを超える場合は、別途積算する。 なお、ジェットフローゲートのxは、コンカルノズル内径の1.2倍とする。</p> <p>(2) 放流管及び主ゲート・バルブ、副ゲート・バルブ間の接続管については、別途積算する。</p> <p>(3) 異なる油圧ユニットを連結するための油圧配管の据付けについては、別途積算する。</p> <p>3. 溶接機の機種は、現場条件により決定する。</p> <p>4. 溶接機の規格は、溶接対象物の形状、寸法等により選定する。</p> <p>5. 溶接機の1日当り標準運転時間は、5時間とする。</p> <p>(4) 組立架台 組立架台の経費は、次式による。 組立架台経費 = 基礎価格 × 損料率 基礎価格及び損料率は、表-2・59のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・59 組立架台の基礎価格及び損料率 (%)</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">区 分</th> <th colspan="5">基 礎 価 格</th> <th rowspan="3">損料率</th> </tr> <tr> <th colspan="2">直接製作費</th> <th colspan="2">間接製作費</th> <th rowspan="2">一般管理費等率</th> </tr> <tr> <th>材料費</th> <th>労務費</th> <th>間接労務費率</th> <th>工場管理費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>組立架台</td> <td>所要量を積上げ</td> <td>「第18章鋼製付属設備」適用区分Dによる製作工数に賃金を乗じて算出する。</td> <td>75</td> <td>20</td> <td>14</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 組立架台は、分割搬入した扉体等を地組する際に使用する埋設されない架台であり、複数契約で転用使用することを標準とし、1契約当り30%を減価償却費及び転用補修費として損料計上するものとする。 なお、同一契約で同時期、同現場において組立架台を再利用しながら複数門を順次据付ける場合であっても、1契約で30%を計上するものとする。</p> <p>2. 基礎価格には組立架台の製造設計に係る経費として間接労務費及び工場管理費は計上するが、設計技術費は計上しない。</p> <p>3. コンクリート等に埋設される据付架台は、別途計上するものとする。</p> <p>3-6 試運転費 試運転工数は、標準据付工数に含まれているので計上しないものとする。</p>	対象設備	機 種	規 格	標準運転日数	摘 要	小容量放流設備用ゲート・バルブ	電気溶接機(交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)又はディーゼルエンジン駆動・直流アーク式・排出ガス対策型(第2次基準値))	200~500A	$D=0.004x+4$	D: 運転日数 x: 放流管径(mm)	区 分	基 礎 価 格					損料率	直接製作費		間接製作費		一般管理費等率	材料費	労務費	間接労務費率	工場管理費率	組立架台	所要量を積上げ	「第18章鋼製付属設備」適用区分Dによる製作工数に賃金を乗じて算出する。	75	20	14	30	<p style="text-align: center;">表-2・58 電気溶接機の規格及び標準運転日数</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:15%;">対象設備</th> <th style="width:20%;">機 種</th> <th style="width:10%;">規 格</th> <th style="width:10%;">標準運転日数</th> <th style="width:45%;">摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小容量放流設備用ゲート・バルブ</td> <td>電気溶接機(交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)又はディーゼルエンジン駆動・直流アーク式・排出ガス対策型(第2次基準値))</td> <td>200~500A</td> <td>$D=0.004x+4$</td> <td>D: 運転日数 x: 放流管径(mm)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 標準運転日数の範囲</p> <p>(1) 溶接機の標準運転日数に含まれる範囲は、扉体又は弁体、ケーシング及びボンネット又は弁胴、開閉装置、支持台、機側操作盤(機側操作盤以降の電気配線、配管含む)、油圧ユニット以降の油圧配管、据付架台の据付け及び放流管との接続作業に伴う運転日数である。</p> <p>2. 標準運転日数と範囲外の分担</p> <p>(1) 本表の適用範囲は、小容量放流設備用ゲート・バルブの放流管径が180mm以上2,400mm以下の場合であり、180mm未満又は2,400mmを超える場合は、別途積算する。 なお、ジェットフローゲートのxは、コンカルノズル内径の1.2倍とする。</p> <p>(2) 放流管及び主ゲート・バルブ、副ゲート・バルブ間の接続管については、別途積算する。</p> <p>(3) 異なる油圧ユニットを連結するための油圧配管の据付けについては、別途積算する。</p> <p>3. 溶接機の機種は、現場条件により決定する。</p> <p>4. 溶接機の規格は、溶接対象物の形状、寸法等により選定する。</p> <p>5. 溶接機の1日当り標準運転時間は、5時間とする。</p> <p>(4) 組立架台 組立架台の経費は、次式による。 組立架台経費 = 基礎価格 × 損料率 基礎価格及び損料率は、表-2・59のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・59 組立架台の基礎価格及び損料率 (%)</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">区 分</th> <th colspan="5">基 礎 価 格</th> <th rowspan="3">損料率</th> </tr> <tr> <th colspan="2">直接製作費</th> <th colspan="2">間接製作費</th> <th rowspan="2">一般管理費等率</th> </tr> <tr> <th>材料費</th> <th>労務費</th> <th>間接労務費率</th> <th>工場管理費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>組立架台</td> <td>所要量を積上げ</td> <td>「第18章鋼製付属設備」適用区分Dによる製作工数に賃金を乗じて算出する。</td> <td>75</td> <td>20</td> <td>14</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 組立架台は、分割搬入した扉体等を地組する際に使用する埋設されない架台であり、複数契約で転用使用することを標準とし、1契約当り30%を減価償却費及び転用補修費として損料計上するものとする。 なお、同一契約で同時期、同現場において組立架台を再利用しながら複数門を順次据付ける場合であっても、1契約で30%を計上するものとする。</p> <p>2. 基礎価格には組立架台の製造設計に係る経費として間接労務費及び工場管理費は計上するが、設計技術費は計上しない。</p> <p>3. コンクリート等に埋設される据付架台は、別途計上するものとする。</p> <p>3-6 試運転費 試運転工数は、標準据付工数に含まれているので別途計上しないものとする。</p>	対象設備	機 種	規 格	標準運転日数	摘 要	小容量放流設備用ゲート・バルブ	電気溶接機(交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)又はディーゼルエンジン駆動・直流アーク式・排出ガス対策型(第2次基準値))	200~500A	$D=0.004x+4$	D: 運転日数 x: 放流管径(mm)	区 分	基 礎 価 格					損料率	直接製作費		間接製作費		一般管理費等率	材料費	労務費	間接労務費率	工場管理費率	組立架台	所要量を積上げ	「第18章鋼製付属設備」適用区分Dによる製作工数に賃金を乗じて算出する。	75	20	14	30	訂正
対象設備	機 種	規 格	標準運転日数	摘 要																																																																
小容量放流設備用ゲート・バルブ	電気溶接機(交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)又はディーゼルエンジン駆動・直流アーク式・排出ガス対策型(第2次基準値))	200~500A	$D=0.004x+4$	D: 運転日数 x: 放流管径(mm)																																																																
区 分	基 礎 価 格					損料率																																																														
	直接製作費		間接製作費		一般管理費等率																																																															
	材料費	労務費	間接労務費率	工場管理費率																																																																
組立架台	所要量を積上げ	「第18章鋼製付属設備」適用区分Dによる製作工数に賃金を乗じて算出する。	75	20	14	30																																																														
対象設備	機 種	規 格	標準運転日数	摘 要																																																																
小容量放流設備用ゲート・バルブ	電気溶接機(交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)又はディーゼルエンジン駆動・直流アーク式・排出ガス対策型(第2次基準値))	200~500A	$D=0.004x+4$	D: 運転日数 x: 放流管径(mm)																																																																
区 分	基 礎 価 格					損料率																																																														
	直接製作費		間接製作費		一般管理費等率																																																															
	材料費	労務費	間接労務費率	工場管理費率																																																																
組立架台	所要量を積上げ	「第18章鋼製付属設備」適用区分Dによる製作工数に賃金を乗じて算出する。	75	20	14	30																																																														

第4章 揚排水ポンプ設備

誤	正	備考												
<p style="text-align: center;">第4章 揚排水ポンプ設備</p> <p>第3 除塵設備</p> <p>1 適用範囲</p> <p>この基準は、堰、揚排水機場、排水路、用水路に設置する除塵設備の製作、据付けに適用する。ただしダム除塵設備には適用出来ない。</p> <p>1-1 区分及び構成</p> <p>(1) 除塵設備の区分及び構成は、表-4・44のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表-4・44 区分及び構成</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">区 分</th> <th style="width: 85%;">構 成</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>除塵設備</td> <td>除塵機本体、搬送設備、貯留設備、操作制御設備</td> </tr> <tr> <td>付属設備</td> <td>操作台、管理橋、塵芥搬出用コンテナ</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 除塵機本体とは、塵芥等を水路等から掻き揚げるための設備であり、掻き揚げ部及び掻き揚げ部と一体的な設備（本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等）を含むものとする。</p> <p>なお、本基準で適用出来る範囲は、レーキ形定置回動式除塵機及びネット形除塵機である。</p> <p>2. 搬送設備とは、塵芥等を搬送する設備であり、水平用及び傾斜用のベルトコンベヤ並びにチェーンフライトコンベヤのことをいう。</p> <p>3. 貯留設備とは、塵芥を一時貯留するための設備であり、電動式排出ゲートのホッパのことをいう。</p> <p>4. 除塵設備にリーニ二相鋼（SUS821L1、SUS323L）又はスーパー二相鋼（SUS327L1）等の新材料を使用した設備には適用出来ないので、別途積上げるものとする。</p> <p>5. 操作台、管理橋とは、除塵機本体から独立した鋼製構造物のことをいう。</p> <p>6. 塵芥搬出用コンテナとは、塵芥を搬出するためのコンテナのことをいう。</p> <p>(2) 表-4・44 区分における除塵機本体の形式を大きく次のように分類する。</p> <div style="text-align: center;"> <pre> graph LR A[除塵機] --- B[レーキ形] A --- C[ネット形] B --- D[定置式] B --- E[※] B --- F[移動式] D --- G[回動式] D --- H[往復式] E --- I[※] F --- J[往復式] C --- K[回動式] </pre> <p>※印は本基準の適用外である。</p> </div>	区 分	構 成	除塵設備	除塵機本体、搬送設備、貯留設備、操作制御設備	付属設備	操作台、管理橋、塵芥搬出用コンテナ	<p style="text-align: center;">第4章 揚排水ポンプ設備</p> <p>第3 除塵設備</p> <p>1 適用範囲</p> <p>この基準は、堰、揚排水機場、排水路、用水路に設置する除塵設備の製作、据付けに適用する。ただしダム除塵設備には適用出来ない。</p> <p>1-1 区分及び構成</p> <p>(1) 除塵設備の区分及び構成は、表-4・44のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表-4・44 区分及び構成</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">区 分</th> <th style="width: 85%;">構 成</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>除塵設備</td> <td>除塵機本体、搬送設備、貯留設備、操作制御設備</td> </tr> <tr> <td>付属設備</td> <td>操作台、管理橋、塵芥搬出用コンテナ</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 除塵機本体とは、塵芥等を水路等から掻き揚げるための設備であり、掻き揚げ部及び掻き揚げ部と一体的な設備（本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等）を含むものとする。</p> <p>なお、本基準で適用出来る範囲は、レーキ形定置回動式除塵機及びネット形除塵機である。</p> <p>2. 搬送設備とは、塵芥等を搬送する設備であり、水平用及び傾斜用のベルトコンベヤ並びにチェーンフライトコンベヤのことをいう。</p> <p>3. 貯留設備とは、塵芥を一時貯留するための設備であり、電動式排出ゲートのホッパのことをいう。</p> <p>4. 除塵設備にリーニ二相鋼（SUS821L1、SUS323L）又はスーパー二相鋼（SUS327L1）等の新材料を使用した設備には適用出来ないので、別途積上げるものとする。</p> <p>5. 操作台、管理橋とは、除塵機本体から独立した鋼製構造物のことをいう。</p> <p>6. 塵芥搬出用コンテナとは、塵芥を搬出するためのコンテナのことをいう。</p> <p>(2) 表-4・44 区分における除塵機本体の形式を大きく次のように分類する。</p> <div style="text-align: center;"> <pre> graph LR A[除塵機] --- B[レーキ形] A --- C[ネット形] B --- D[定置式] B --- E[※] B --- F[移動式] D --- G[回動式] D --- H[※] D --- I[往復式] E --- J[※] F --- K[往復式] C --- L[回動式] </pre> <p>※印は本基準の適用外である。</p> </div>	区 分	構 成	除塵設備	除塵機本体、搬送設備、貯留設備、操作制御設備	付属設備	操作台、管理橋、塵芥搬出用コンテナ	<p style="text-align: center;">備 考</p> <p style="text-align: center;">追記</p>
区 分	構 成													
除塵設備	除塵機本体、搬送設備、貯留設備、操作制御設備													
付属設備	操作台、管理橋、塵芥搬出用コンテナ													
区 分	構 成													
除塵設備	除塵機本体、搬送設備、貯留設備、操作制御設備													
付属設備	操作台、管理橋、塵芥搬出用コンテナ													

誤	正	備考
<p style="text-align: center;">第4章 揚排水ポンプ設備</p> <p>[解] 1 直接製作費 1-1 各形式におけるX要素 (1) 除塵設備工数算出式におけるパラメータ範囲を下図に示す。 なお、ホッパのX要素については、平積みの貯留容量とする。</p> <p>1) レーキ形除塵機のX要素</p>  <p>2) ネット形除塵機のX要素</p> 	<p style="text-align: center;">第4章 揚排水ポンプ設備</p> <p>[解] 1 直接製作費 1-1 各形式におけるX要素 (1) 除塵設備工数算出式におけるパラメータ範囲を下図に示す。 なお、ホッパのX要素については、平積みの貯留容量とする。</p> <p>1) レーキ形除塵機のX要素</p>  <p style="text-align: center;">A (スクリーン有効幅) : スクリーン両端部のスクリーンバー中心間寸法</p> <p>2) ネット形除塵機のX要素</p> 	<p>スクリーン有効幅の明確化</p> <p>スクリーン実長の明確化</p> <p>スクリーン有効幅の定義明確化</p> <p>A及びBの説明を追記</p>

第8章 消融雪設備

誤

正

備考

表-8・9 掘削速度 (α n) (m/日)

ケーシング径 土質	200A	250A	300A	350A	400A
粘性土	6.21	5.87	5.47	4.95	4.55
砂・砂質土	5.65	5.34	4.96	4.50	4.14
レキ質土・軟岩	4.04	3.81	3.56	3.22	2.96
岩塊・玉石	1.24	1.17	1.11	0.99	0.91

2) さく井機 (パーカッション式) 設置撤去工数は、表-8・10を標準とする。

表-8・10 さく井機設置撤去標準工数 (人/台)

区分	規格	特殊作業員	普通作業員	電 工	と び 工
さく井機 分解組立	小形	6	4	2	2
	中形	8	5	2	2
	大形	11	7	3	3

(注) 本工数は、さく井機の設置準備、設置、動力設置撤去、撤去、後片付けまで含むものとする。

(3) 機械経費

1) さく井に係る機械の組合せは、表-8・11を標準として、計上するものとする。

表-8・11 標準機械器具

機 械 器 具 名	標 準 規 格	数 量	摘 要
ボーリングマシン [さく井機・パーカッション式 (定置式・片やぐら型)]		1台	
掘削用ビット		1台	
発動発電機[ディーゼルエンジン駆動 ・排出ガス対策型]		1台	
ベントナイトミキサ [1槽型]	0.2m ³ ×1槽 2.2kW級	1台	
工事用水中モータポンプ [攪拌装置付 (水中サンドポンプ)]	口径80mm 全揚程10m 3.7kW	1台	
電気溶接機 [交流アーク式 (手動・ 電撃防止器内蔵型)]	200~300A	1台	
深井戸用水中モータポンプ [柱状型]	実際に据付けるポンプと同規格	1台	揚水試験用
トラック [クレーン装置付]	ベストラック 4~4.5t級 吊能力 2.9t	1台	
ラフテレーンクレーン [油圧伸縮ジブ型]	25t吊	1台	さく井機設置撤去
雑器具損料		1式	機械器具費×2%

(注) 1. 雑器具損料とは、ジャッキ、チェーンブロック類、溶接用雑器具等の損料である。
2. さく井機 (パーカッション式) の選定は、ケーシング径、掘削深度により、表-8・12を標準とする。

(現行通り)

(3) 機械経費

1) さく井に係る機械の組合せは、表-8・11を標準として、計上するものとする。

表-8・11 標準機械器具

機 械 器 具 名	標 準 規 格	数 量	摘 要
ボーリングマシン [さく井機・パーカッション式 (定置式・片やぐら型)]		1台	
掘削用ビット		1台	
発動発電機[ディーゼルエンジン駆動 ・排出ガス対策型]		1台	
ベントナイトミキサ [1槽型]	0.2m ³ ×1槽 2.2kW級	1台	
工事用水中モータポンプ [攪拌装置付 (水中泥水ポンプ)]	口径80mm 全揚程10m 3.7kW	1台	
電気溶接機 [交流アーク式 (手動・ 電撃防止器内蔵型)]	200~300A	1台	
深井戸用水中モータポンプ [柱状型]	実際に据付けるポンプと同規格	1台	揚水試験用
トラック [クレーン装置付]	ベストラック 4~4.5t級 吊能力 2.9t	1台	
ラフテレーンクレーン [油圧伸縮ジブ型]	25t吊	1台	さく井機設置撤去
雑器具損料		1式	機械器具費×2%

(注) 1. 雑器具損料とは、ジャッキ、チェーンブロック類、溶接用雑器具等の損料である。
2. さく井機 (パーカッション式) の選定は、ケーシング径、掘削深度により、表-8・12を標準とする。

修正

機械設備積算基準【正誤表】

誤

正

備考

2) さく井に係る機械の運転日数は、表-8・14を標準とする。

表-8・14 標準運転日数

機械器具名	標準運転日数(日)	運転時間(時間/日)	
ボーリングマシン[さく井機・パーカッション式(定置式・片やぐら型)]	$(a + 0.017)x + 2.4$	-	
掘削用ビット	ax	-	
発動発電機[ディーゼルエンジン駆動] 排出ガス対策型	$(a + 0.017)x + 5.1$	7.6	
ベントナイトミキサ [1槽型]	ax	-	
工事用水中モータポンプ [攪拌装置付(水中サンドポンプ)]	ax	-	
電気溶接機[交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)]	$(a + 0.003)x + 0.5$	2.4	
深井戸用水中モータポンプ[柱状型]	2.8	-	
トラック [クレーン装置付]	1.6	6.3	
ラフテレーンクレーン [油圧伸縮ジブ型]	小形さく井機の場合	2.4	-
	中形さく井機の場合	2.9	-
	大形さく井機の場合	3.0	-

- (注) 1. xは掘削深度(m)である。
 2. aの値は、「表-8・8 (注)3」によるものとする。
 3. 標準運転日数は、掘削、電気検層、ケーシング管設置、砂利充填、孔内洗浄、揚水試験及びさく井機設置撤去に係る運転日数である。
 4. コンダクターパイプは、ケーシングの経費を別途計上するものとする。

3) ビット等の損耗品費は、次式による。

$$\text{損耗品費} = \text{さく井労務費} \times \text{損耗品費率}(\%)$$

さく井労務費は、さく井に関する掘削、電気検層、ケーシング管設置、砂利充填、孔内洗浄、揚水試験に従事する特殊作業員、普通作業員の労務費をいい、それ以外(さく井機設置撤去等)の労務費は対象としない。

なお、損耗品費率は、表-8・15によるものとする。

表-8・15 損耗品費率 (%)

区分	損耗品費率
さく井	20

(注) 損耗品費率には、ノコチューブメタル、ベントナイト、粘土、ワイヤロープ、酸素、アセチレンガス、溶接棒の使用料が含まれている。

2) さく井に係る機械の運転日数は、表-8・14を標準とする。

表-8・14 標準運転日数

機械器具名	標準運転日数(日)	運転時間(時間/日)	
ボーリングマシン[さく井機・パーカッション式(定置式・片やぐら型)]	$(a + 0.017)x + 2.4$	-	
掘削用ビット	ax	-	
発動発電機[ディーゼルエンジン駆動] 排出ガス対策型	$(a + 0.017)x + 5.1$	7.6	
ベントナイトミキサ [1槽型]	ax	-	
工事用水中モータポンプ [攪拌装置付(水中泥水ポンプ)]	ax	-	
電気溶接機[交流アーク式(手動・電撃防止器内蔵型)]	$(a + 0.003)x + 0.5$	2.4	
深井戸用水中モータポンプ[柱状型]	2.8	-	
トラック [クレーン装置付]	1.6	6.3	
ラフテレーンクレーン [油圧伸縮ジブ型]	小形さく井機の場合	2.4	-
	中形さく井機の場合	2.9	-
	大形さく井機の場合	3.0	-

- (注) 1. xは掘削深度(m)である。
 2. aの値は、「表-8・8 (注)3」によるものとする。
 3. 標準運転日数は、掘削、電気検層、ケーシング管設置、砂利充填、孔内洗浄、揚水試験及びさく井機設置撤去に係る運転日数である。
 4. コンダクターパイプは、ケーシングの経費を別途計上するものとする。

(現行通り)

修正

第 12 章 車両重量計設備

誤

正

備考

(2) 軸重計
軸重計(秤量 20t)の据付工数は、表-12・2を標準とする。

表-12・2 標準据付工数

名称	単位	機械設備据付工	普通作業員
検出部	人/台	5.7	3.8
指示記録部	人/面	1.2	0.8
モニター表示器	人/台	-	-
警告表示部	人/面	0.9	0.6
接続箱	人/個	0.6	0.4
試運転調整	人/台	3.0	2.0

- (注) 1. 検出部の標準据付工数には、準備・後片付け、樹脂モルタルの混練り等を含む。
2. 指示記録部の据付工数は、測定部・警報部・記録部・表示部・電源部・時計部等を同一筐体に収納した1面当りの工数を示す。
3. 警告表示部の歩掛には、建柱を含まない。
4. 各機器間の配線工数は、別途計上するものとする。
5. 試運転調整とは、軸重計の据付完了後に実施する監視・制御・動作状態の確認及び静荷重試験、走行試験をいう。

3-3 機械経費

(1) 車重計
車重計(ピットタイプ)の据付け及び現地試験に伴う機械経費は、必要に応じてラフテレーンクレーン等について積上げ計上するものとする。

(2) 軸重計
軸重計(秤量 20t)の据付け及び現地試験に伴う機械器具は、表-12・3を標準とする。

表12・3 標準機械器具

機械器具名	標準規格	機器名	所要日数	摘要
トラック [クレーン装置付]	ペーストラック 8t級 吊能力 2.9t	検出部	1.5	検出部1台当り
		警告表示部	0.5	警告表示部1面当り
発動発電機	2kVA	-	2.5	
試験用トラック	8t車	-	0.5	検出部1台当り (荷重試験)
試験用分銅	8t	-	0.5	

- (注) 1. 試験用分銅は、最寄りの検定所より運搬費を計上する。
2. 発動発電機は、商用電源がない場合に計上する。
3. 荷重試験を実施しない場合、又は別途専用の試験車両を計上する場合は、試験用トラック及び試験用分銅を計上しない。

(現行通り)

3-3 機械経費

(1) 車重計
車重計(ピットタイプ)の据付け及び現地試験に伴う機械経費は、必要に応じてラフテレーンクレーン等について積上げ計上するものとする。

(2) 軸重計
軸重計(秤量 20t)の据付け及び現地試験に伴う機械器具は、表-12・3を標準とする。

表12・3 標準機械器具

機械器具名	標準規格	機器名	所要日数	摘要
トラック [クレーン装置付]	ペーストラック 8t級 吊能力 2.9t	検出部	1.5	検出部1台当り
		警告表示部	0.5	警告表示部1面当り
発動発電機	2kVA	-	2.5	1レーン当り
試験用トラック	8t車	-	0.5	検出部1台当り (荷重試験)
試験用分銅	8t	-	0.5	

- (注) 1. 試験用分銅は、最寄りの検定所より運搬費を計上する。
2. 発動発電機は、商用電源がない場合に計上する。
3. 荷重試験を実施しない場合、又は別途専用の試験車両を計上する場合は、試験用トラック及び試験用分銅を計上しない。

修正

第 19 章 塗 装

誤

- 2-3 ペイント使用量
ペイント使用量は、使用する塗料を適切に積上げるものとする。
- 2-4 希釈剤使用量
塗料類の希釈剤使用量（質量）は、表-19・4を標準とする。

表-19・4 希釈剤使用量

区 分	エアレススプレー塗り	は け 塗 り
ペイント用及びプライマー用	ペイント使用量× 9%	ペイント使用量× 9%
ミストコート用	ペイント使用量× 50%	ペイント使用量× 50%

- (注) 1. 希釈剤の比重は、0.85とする。
2. 希釈剤使用率には、使用機器の洗浄用希釈剤を含む。

- 2-5 工場塗装工歩掛
工場塗装工歩掛は、表-19・5を標準とする。

表-19・5 工場塗装工標準歩掛（人/100㎡/回）

作業区分	橋りょう塗装工	備 考
プライマー処理	1.4	
エアレススプレー塗り	1.4	
はけ塗り	2.1	

- (注) 1. 工場塗装は、エアレススプレー塗りを標準とするが、設備の形状等によりはけ塗りとしてよいものとする。
2. 鋳物類は、プライマー処理を行わないのを標準とする。

3 現場塗装

- 3-1 現場塗装歩掛
現場塗装歩掛は、表-19・6を標準とする。

表-19・6 現場塗装標準歩掛（100㎡当り）

名 称	単 位	数 量	備 考
素地調整費	式		3-3項（表-19・9、19・10、19・11）による
橋りょう塗装工	人		3-2項（表-19・7、19・8）による
ペイント	kg		1回当りのペイント使用量×塗装回数
希 釈 剤	〃		2-4項（表-19・4）による
諸 雑 費	式		3-4項（表-19・12）による
計			

正

（現行どおり）

- 2-5 工場塗装工歩掛
工場塗装工歩掛は、表-19・5を標準とする。

表-19・5 工場塗装工標準歩掛（人/100㎡/回）

作業区分	橋りょう塗装工	備 考
プライマー処理	1.4	
エアレススプレー塗り	1.4	
はけ塗り	2.1	

- (注) 1. 工場塗装は、エアレススプレー塗りを標準とするが、設備の形状等によりはけ塗りとしてよいものとする。
2. 鋳物類は、プライマー処理を行わないのを標準とする。
3. 各層の標準膜厚を確保するための塗装回数は、基準の解説 表-1(注)3.に基づき必要分計上するものとする。

（現行どおり）

備 考

追記

誤

正

備 考

3-2 現場塗装工歩掛
(1) 現場塗装工歩掛
現場塗装工歩掛は、表-19・7を標準とする。

表-19・7 現場塗装工標準歩掛 (人/100㎡/回)

作業区分	橋りょう塗装工	備 考
プライマー処理	1.4	
エアレススプレー塗り	1.4	
はけ塗り	2.8	

(注) 1. 準備・後片付け・補修工数は、標準歩掛に含まれているので計上しないものとする。
2. 現場塗装は、はけ塗りを標準とするが、現場条件、設備の形状等によりエアレススプレー塗りとすることが出来る。

(2) 歩掛補正
表-19・7に示す 現場塗装工標準歩掛は、作業条件に応じて次式により補正するものとする。
現場塗装工歩掛(人/100㎡/回) = 現場塗装工標準歩掛(人/100㎡/回) × (1 + 現場塗装工補正率)
現場塗装工補正率は、表-19・8のとおりとする。

表-19・8 現場塗装工補正率

区 分	プライマー処理、エアレススプレー塗り、はけ塗り
密閉部内部	0.5

3-2 現場塗装工歩掛
(1) 現場塗装工歩掛
現場塗装工歩掛は、表-19・7を標準とする。

表-19・7 現場塗装工標準歩掛 (人/100㎡/回)

作業区分	橋りょう塗装工	備 考
プライマー処理	1.4	
エアレススプレー塗り	1.4	
はけ塗り	2.8	

(注) 1. 準備・後片付け・補修工数は、標準歩掛に含まれているので計上しないものとする。
2. 現場塗装は、はけ塗りを標準とするが、現場条件、設備の形状等によりエアレススプレー塗りとすることが出来る。
3. 各層の標準膜厚を確保するための塗装回数は、基準の解説 表-1(注)3.に基づき必要分計上するものとする。

(現行どおり)

追記

機械設備積算基準【正誤表】

誤

第19章 塗 装

[解] 1 ペイント使用量
ペイント使用量は、表-1を標準とする。

表-1 ペイント標準使用量
[上段：標準使用量 (kg/100 m²/回)、下段：標準膜厚 (μm)]

塗 料 名	エアレス [®] 塗 り			は け 塗 り		
	下塗	中塗	上塗	下塗	中塗	上塗
エポキシ樹脂塗料(水中部用)	50	—	—	38	—	—
	100	—	—	100	—	—
エポキシ樹脂塗料(大気部用)	40	—	—	31	—	—
	80	—	—	80	—	—
エポキシ樹脂塗料	—	22	20	—	18	17
	—	40	40	—	40	40
変性 [®] エポキシ樹脂塗料(水中部用)	50	—	—	40	—	—
	100	—	—	100	—	—
変性 [®] エポキシ樹脂塗料(大気部用)	30	—	—	24	—	—
	60	—	—	60	—	—
長油性フタル酸樹脂塗料	—	16	14	—	12	11
	—	30	25	—	30	25
ポリウレタン樹脂塗料	—	22	17	—	18	14
	—	40	30	—	40	30
ふっ素樹脂塗料	—	22	17	—	18	14
	—	40	30	—	40	30
エポキシM I O 塗料	—	35	—	—	27	—
	—	60	—	—	60	—
アルミニウム	—	—	12	—	—	9
	—	—	20	—	—	20
有機ジンクリッチペイント	65	—	—	50	—	—
	75	—	—	75	—	—
無機ジンクリッチペイント	65	—	—	50	—	—
	75	—	—	75	—	—
有機ジンクリッチプライマ	—	20	—	—	15	—
	—	15	—	—	15	—
無機ジンクリッチプライマ	—	20	—	—	15	—
	—	15	—	—	15	—
長曝型エッチングプライマ	—	14	—	—	11	—
	—	15	—	—	15	—
ミストコート (エポキシ樹脂)	16	—	—	12	—	—
	—	—	—	—	—	—

(注) 1. 上表の数値は、塗装作業中に飛散したものや、残余塗料で使用不能等になった塗料のロス分を含む。
2. 変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)、ポリウレタン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗料には、弱溶剤形塗料を含む。

[解] 2 1 種原板プラストによる素地調整
1 種原板プラストによる素地調整は、工場管理費が含まれていない単価である。

正

第19章 塗 装

[解] 1 ペイント使用量
ペイント使用量は、表-1を標準とする。

表-1 ペイント標準使用量
[上段：標準使用量 (kg/100 m²/層)、下段：標準膜厚 (μm/層)]

塗 料 名	エアレス [®] 塗 り			は け 塗 り		
	下塗	中塗	上塗	下塗	中塗	上塗
エポキシ樹脂塗料(水中部用)	50	—	—	38	—	—
	100	—	—	100	—	—
エポキシ樹脂塗料(大気部用)	40	—	—	31	—	—
	80	—	—	80	—	—
エポキシ樹脂塗料	—	22	20	—	18	17
	—	40	40	—	40	40
変性 [®] エポキシ樹脂塗料(水中部用)	50	—	—	40	—	—
	100	—	—	100	—	—
変性 [®] エポキシ樹脂塗料(大気部用)	30	—	—	24	—	—
	60	—	—	60	—	—
長油性フタル酸樹脂塗料	—	16	14	—	12	11
	—	30	25	—	30	25
ポリウレタン樹脂塗料	—	22	17	—	18	14
	—	40	30	—	40	30
ふっ素樹脂塗料	—	22	17	—	18	14
	—	40	30	—	40	30
エポキシM I O 塗料	—	35	—	—	27	—
	—	60	—	—	60	—
アルミニウム	—	—	12	—	—	9
	—	—	20	—	—	20
有機ジンクリッチペイント	65	—	—	50	—	—
	75	—	—	75	—	—
無機ジンクリッチペイント	65	—	—	50	—	—
	75	—	—	75	—	—
有機ジンクリッチプライマ	—	20	—	—	15	—
	—	15	—	—	15	—
無機ジンクリッチプライマ	—	20	—	—	15	—
	—	15	—	—	15	—
長曝型エッチングプライマ	—	14	—	—	11	—
	—	15	—	—	15	—
ミストコート (エポキシ樹脂)	16	—	—	12	—	—
	—	—	—	—	—	—

(注) 1. 上表の数値は、塗装作業中に飛散したものや、残余塗料で使用不能等になった塗料のロス分を含む。
2. 変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)、ポリウレタン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗料には、弱溶剤形塗料を含む。
3. 各層の標準膜厚を確保するための塗装回数について、エポキシ樹脂塗料 (水中部用)、変性エポキシ樹脂塗料 (水中部用)、有機ジンクリッチペイント及び無機ジンクリッチペイントのはけ塗りについては2回、その他の塗装方法及び塗装仕様については1回とする。

[解] 2 1 種原板プラストによる素地調整
1 種原板プラストによる素地調整は、工場管理費が含まれていない単価とする。

訂正

追記

訂正

第Ⅱ編 機械設備点検・整備積算基準

第1章 一般共通

機械設備積算基準【正誤表】

誤			正			備考																																																																
<p>表-1・2 直接経费率 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">機械設備名</th> <th>直接経费率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">河川用水門設備</td> <td>河川用 鋼製ゲート</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>水門・堰設備 ゴム引布製起伏ゲート</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>樋門樋管ゲート</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td colspan="2">ダム用水門設備</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td colspan="2">揚排水ポンプ設備</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">トンネル換気設備</td> <td>送(排)風機</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>ジェットファン</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td colspan="2">非常用施設</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td colspan="2">道路排水設備</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">消雪設備</td> <td>井戸・取水施設・ポンプ及び電気設備</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>散水配管</td> <td>23</td> </tr> </tbody> </table>			機械設備名		直接経费率	河川用水門設備	河川用 鋼製ゲート	8	水門・堰設備 ゴム引布製起伏ゲート	8	樋門樋管ゲート	10	ダム用水門設備		8	揚排水ポンプ設備		7	トンネル換気設備	送(排)風機	15	ジェットファン	15	非常用施設		14	道路排水設備		10	消雪設備	井戸・取水施設・ポンプ及び電気設備	4	散水配管	23	<p>表-1・2 直接経费率 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">機械設備名</th> <th>直接経费率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">河川用水門設備</td> <td>河川用 鋼製ゲート</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>水門・堰設備 ゴム引布製起伏ゲート</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>樋門樋管ゲート</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td colspan="2">ダム用水門設備</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td colspan="2">揚排水ポンプ設備</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">トンネル換気設備</td> <td>送(排)風機</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>ジェットファン</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td colspan="2">非常用施設</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td colspan="2">道路排水設備</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">消雪設備</td> <td>井戸・取水施設・ポンプ及び電気設備</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>散水配管</td> <td>23</td> </tr> </tbody> </table>			機械設備名		直接経费率	河川用水門設備	河川用 鋼製ゲート	8	水門・堰設備 ゴム引布製起伏ゲート	8	樋門樋管ゲート	10	ダム用水門設備		8	揚排水ポンプ設備		7	トンネル換気設備	送(排)風機	15	ジェットファン	15	非常用施設		14	道路排水設備		10	消雪設備	井戸・取水施設・ポンプ及び電気設備	4	散水配管	23	<p>修正 修正</p>
機械設備名		直接経费率																																																																				
河川用水門設備	河川用 鋼製ゲート	8																																																																				
	水門・堰設備 ゴム引布製起伏ゲート	8																																																																				
	樋門樋管ゲート	10																																																																				
ダム用水門設備		8																																																																				
揚排水ポンプ設備		7																																																																				
トンネル換気設備	送(排)風機	15																																																																				
	ジェットファン	15																																																																				
非常用施設		14																																																																				
道路排水設備		10																																																																				
消雪設備	井戸・取水施設・ポンプ及び電気設備	4																																																																				
	散水配管	23																																																																				
機械設備名		直接経费率																																																																				
河川用水門設備	河川用 鋼製ゲート	8																																																																				
	水門・堰設備 ゴム引布製起伏ゲート	8																																																																				
	樋門樋管ゲート	10																																																																				
ダム用水門設備		8																																																																				
揚排水ポンプ設備		7																																																																				
トンネル換気設備	送(排)風機	15																																																																				
	ジェットファン	15																																																																				
非常用施設		14																																																																				
道路排水設備		10																																																																				
消雪設備	井戸・取水施設・ポンプ及び電気設備	4																																																																				
	散水配管	23																																																																				
<p>(3) 直接労務費</p> <ol style="list-style-type: none"> 直接労務費の積算は、(工数)×(賃金)とする。 工数は各機械設備毎の各章によるものとする。 点検整備工の賃金は、公共事業企画調整課長が別に定める機械設備据付工の日当り賃金とする。 普通作業員の賃金は、各地整統一単価を適用する。 各賃金は、次の各項の補正を行うものとする。 (イ) 積雪寒冷地(豪雪地帯対策特別措置法「昭和37年法律第73号」第2条第1項に定められた地域)における冬期屋外作業の場合は、必要に応じて労務単価又は歩掛の補正をするものとする。 <p>(4) 塗装費</p> <ol style="list-style-type: none"> 塗装費の積算は、(塗装面積)×(1㎡当りの単価)とする。 塗装面積の算定は、積上げによるものとする。ただし、実績等により塗装面積の明らかなものはそれによってもよいものとする。 塗装面積1㎡当りの単価は、積上げ又は見積価格、実績価格等の資料により決定するものとする。 <p>(5) 共通仮設費</p> <ol style="list-style-type: none"> 共通仮設費の積算は、率計算による額と積上げ積算による額とを加算して算定するものとする。 率計算による積算は、次に示す対象額に率を乗じて得た額とする。 対象額 = 直接点検・整備費 + (無償貸付機械等評価額 + 支給品費) 共通仮設費(率分) = 対象額 × 共通仮設费率 ただし、共通仮設费率は、表-1・3によるものとする。 直接点検・整備費とは、「材料費」、「直接経費」、「直接労務費」、「塗装費」とし、無償貸付機械等評価額及び支給品費は、「直接点検・整備費」に含まれるものを対象とする。 			<p>(3) 直接労務費</p> <ol style="list-style-type: none"> 直接労務費の積算は、(工数)×(賃金)とする。 工数は機械設備毎の各章によるものとする。 点検整備工の賃金は、大臣官房参事官(イノベーション)が別に定める機械設備据付工の日当り賃金とする。 普通作業員の賃金は、各地整統一単価を適用する。 各賃金は、次の各項の補正を行うものとする。 (イ) 積雪寒冷地(豪雪地帯対策特別措置法「昭和37年法律第73号」第2条第1項に定められた地域)における冬期屋外作業の場合は、必要に応じて労務単価又は歩掛の補正をするものとする。 <p>(4) 塗装費</p> <ol style="list-style-type: none"> 塗装費の積算は、(塗装面積)×(1㎡当りの単価)とする。 塗装面積の算定は、積上げによるものとする。ただし、実績等により塗装面積の明らかなものはそれによってもよいものとする。 塗装面積1㎡当りの単価は、積上げ又は見積価格、実績価格等の資料により決定するものとする。 <p>(5) 共通仮設費</p> <ol style="list-style-type: none"> 共通仮設費の積算は、率計算による額と積上げ積算による額とを加算して算定するものとする。 率計算による積算は、次に示す対象額に率を乗じて得た額とする。 対象額 = 直接点検・整備費 + (無償貸付機械等評価額 + 支給品費) 共通仮設費(率分) = 対象額 × 共通仮設费率 ただし、共通仮設费率は、表-1・3によるものとする。 直接点検・整備費とは、「材料費」、「直接経費」、「直接労務費」、「塗装費」とし、無償貸付機械等評価額及び支給品費は、「直接点検・整備費」に含まれるものを対象とする。 																																																																			

第3章 揚排水ポンプ設備

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考
<p style="text-align: center;">第3章 揚排水ポンプ設備</p> <p>[解] 1 適用範囲 月点検は原則として管理運転点検とし、管理運転が出来ない場合は、目視点検として設備条件に適合した内容で工数を算出するものとする。</p> <p>[解] 2 点検工数（年点検） 異なる吐出量のポンプの算出方法は、作業区分の数量が一式の項目については全ポンプの平均吐出量を、台数の項目については各々の吐出量より求めた標準点検工数を、各作業区分別工数比率により算出するものとする。 ただし、各作業区分別工数比率は台数補正を行うものとする。</p>	<p style="text-align: center;">第3章 揚排水ポンプ設備</p> <p>[解] 1 適用範囲 月点検は原則として管理運転点検とし、管理運転が出来ない場合は、目視点検として設備条件に適合した内容で工数を算出するものとする。</p> <p>[解] 2 点検工数（年点検） 異なる吐出量のポンプにおける点検工数の算出方法は、作業区分の数量が一式の項目については全ポンプの平均吐出量を、台数の項目については各々の吐出量より求めた標準点検工数を、各作業区分別工数比率により算出し、補正を行うものとする。</p>	<p>修正</p>

第Ⅲ編 機械設備設計業務委託積算基準

第3章 揚排水ポンプ設備

誤	正	備考																																																								
<p style="text-align: center;">第3章 揚排水ポンプ設備</p> <p>第2 除塵設備 1 予備設計 1-1 標準工数 除塵設備の設計工数は、表-3・9を標準とする。 標準設計工数の適用範囲は、除塵機においては、レーキ式及びネット式、コンベヤにおいては、水平、傾斜、チェーンフライトとし、それ以外の形式においては、別途積上げとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・9 除塵設備標準設計工数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>区 分</th> <th>標 準 工 数</th> </tr> <tr> <td>除 塵 機</td> <td>$Y=0.15x+12.8$</td> </tr> </table> <p>(注) 1. Yは標準工数(人/2基)、xは設置水路面積(m²)とする。 2. 除塵設備は、水路面積5~40 m²(レーキ式)、2~25 m²(ネット式)を標準とする。 3. 工数は、補正係数及び構成比を考慮した最終値で、小数点以下第2位を四捨五入して第1位止めとする。</p> <p>1-2 補正係数 (1) 除塵機形式による補正 除塵機形式による補正は、表-3・10の補正係数を乗ずるものとする。 また、コンベヤ形式による工数補正は、行わないものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・10 除塵機形式による補正係数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>除塵機形式</th> <th>レーキ式</th> <th>ネット式</th> </tr> <tr> <td>補 正 係 数</td> <td>1. 0</td> <td>0. 9</td> </tr> </table> <p>(2) コンベヤ・ホッパの有無による補正 コンベヤ及びホッパの有無による補正は、表-3・11の補正係数を乗ずるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・11 コンベヤ、ホッパの有無による補正係数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>項 目</th> <th>コンベヤ</th> <th>ホッパ</th> </tr> <tr> <td>補 正 係 数</td> <td>1. 15</td> <td>1. 10</td> </tr> </table> <p>(3) 基数による補正 除塵機2基を標準とし、同形状規格で複数基同時設計する場合には、表-3・12の補正係数を乗ずるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・12 基数による補正係数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>台 数</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> <tr> <td>補 正 係 数</td> <td>0. 9</td> <td>1. 0</td> <td>1. 2</td> <td>1. 4</td> <td>1. 6</td> </tr> </table>	区 分	標 準 工 数	除 塵 機	$Y=0.15x+12.8$	除塵機形式	レーキ式	ネット式	補 正 係 数	1. 0	0. 9	項 目	コンベヤ	ホッパ	補 正 係 数	1. 15	1. 10	台 数	1	2	3	4	5	補 正 係 数	0. 9	1. 0	1. 2	1. 4	1. 6	<p style="text-align: center;">第3章 揚排水ポンプ設備</p> <p>第2 除塵設備 1 予備設計 1-1 標準工数 除塵設備の設計工数は、表-3・9を標準とする。 標準設計工数の適用範囲は、除塵機においては、レーキ式及びネット式、コンベヤにおいては、水平、傾斜、チェーンフライトとし、それ以外の形式においては、別途積上げとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・9 除塵設備標準設計工数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>区 分</th> <th>標 準 工 数</th> </tr> <tr> <td>除 塵 機</td> <td>$Y=0.15x+12.8$</td> </tr> </table> <p>(注) 1. Yは標準工数(人/2基)、xは設置水路面積(m²)とする。 2. 除塵設備は、水路面積5~40 m²(レーキ式)、2~25 m²(ネット式)を標準とする。 3. 工数は、補正係数及び構成比を考慮した最終値で、小数点以下第2位を四捨五入して第1位止めとする。</p> <p>1-2 補正係数 (1) 除塵機形式による補正 除塵機形式による補正は、表-3・10の補正係数を乗ずるものとする。 また、コンベヤ形式による工数補正は、行わないものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・10 除塵機形式による補正係数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>除塵機形式</th> <th>レーキ式</th> <th>ネット式</th> </tr> <tr> <td>補 正 係 数</td> <td>1. 0</td> <td>0. 9</td> </tr> </table> <p>(2) コンベヤ・ホッパの有無による補正 コンベヤ及びホッパの有無による補正は、表-3・11の補正係数を乗ずるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・11 コンベヤ、ホッパの有無による補正係数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>項 目</th> <th>コンベヤ</th> <th>ホッパ</th> </tr> <tr> <td>補 正 係 数</td> <td>1. 15</td> <td>1. 10</td> </tr> </table> <p>(3) 基数による補正 除塵機2基を標準とし、同形状規格で複数基同時設計する場合には、表-3・12の補正係数を乗ずるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-3・12 基数による補正係数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>基 数</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> <tr> <td>補 正 係 数</td> <td>0. 9</td> <td>1. 0</td> <td>1. 2</td> <td>1. 4</td> <td>1. 6</td> </tr> </table>	区 分	標 準 工 数	除 塵 機	$Y=0.15x+12.8$	除塵機形式	レーキ式	ネット式	補 正 係 数	1. 0	0. 9	項 目	コンベヤ	ホッパ	補 正 係 数	1. 15	1. 10	基 数	1	2	3	4	5	補 正 係 数	0. 9	1. 0	1. 2	1. 4	1. 6	<p style="text-align: center;">備 考</p> <p style="text-align: center;">訂正</p>
区 分	標 準 工 数																																																									
除 塵 機	$Y=0.15x+12.8$																																																									
除塵機形式	レーキ式	ネット式																																																								
補 正 係 数	1. 0	0. 9																																																								
項 目	コンベヤ	ホッパ																																																								
補 正 係 数	1. 15	1. 10																																																								
台 数	1	2	3	4	5																																																					
補 正 係 数	0. 9	1. 0	1. 2	1. 4	1. 6																																																					
区 分	標 準 工 数																																																									
除 塵 機	$Y=0.15x+12.8$																																																									
除塵機形式	レーキ式	ネット式																																																								
補 正 係 数	1. 0	0. 9																																																								
項 目	コンベヤ	ホッパ																																																								
補 正 係 数	1. 15	1. 10																																																								
基 数	1	2	3	4	5																																																					
補 正 係 数	0. 9	1. 0	1. 2	1. 4	1. 6																																																					