

機 械 設 備 積 算 基 準

(正 誤 表)

令和5年3月

国土交通省 総合政策局 公共事業企画調整課

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		
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		
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2章 水門設備

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考																																																																											
<p>(3) 溶接機 溶接機の規格及び運転日数は、表-2・19を標準とする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・19 溶接機の規格及び運転日数</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>対象設備</th> <th>機種</th> <th>規格</th> <th colspan="2">標準運転日数</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小形水門 プレート・ゲート構造 ロー・スライト・ゲート (三方水密・四方水密)</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>200A</td> <td colspan="2">D=4</td> <td rowspan="4">D=運転日数 x=扉体面積 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</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">中・大形水門、堰</td> <td rowspan="2">プレート・ゲート構造 ロー・ゲート (三方水密・四方水密)</td> <td rowspan="2">200A</td> <td>現場接合無し</td> <td>D=0.20x+3.2</td> </tr> <tr> <td>現場接合有り</td> <td>D=0.55x-0.5</td> </tr> <tr> <td>シェル構造 ローラゲート</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>200A</td> <td colspan="2">D=1.56x</td> </tr> <tr> <td>起伏堰</td> <td>起伏ゲート</td> <td colspan="2">現場条件により決定するものとする</td> <td>現場条件により決定するものとする</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. Dは設備1門当りの運転日数である。 2. xは1門当りの扉体面積(純径間(m)×有効高(m))である。 3. 溶接機の運転日当りの標準運転時間は、5時間とする。</p> <p>(4) 組立架台 1) 組立架台の経費は、次式による。 組立架台経費 = 基礎価格(円)×損料率(%) 2) 組立架台の基礎価格及び損料率は、表-2・20を標準とする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・20 組立架台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">製作工数</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」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契約当り基礎価格の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する場合であっても、1契約で30%を計上するものとする。 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を計上するが、設計技術費は、計上しない。 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>	対象設備	機種	規格	標準運転日数		摘要	小形水門 プレート・ゲート構造 ロー・スライト・ゲート (三方水密・四方水密)	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))	200A	D=4		D=運転日数 x=扉体面積 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	中・大形水門、堰	プレート・ゲート構造 ロー・ゲート (三方水密・四方水密)	200A	現場接合無し	D=0.20x+3.2	現場接合有り	D=0.55x-0.5	シェル構造 ローラゲート	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))	200A	D=1.56x		起伏堰	起伏ゲート	現場条件により決定するものとする		現場条件により決定するものとする	区分	製作工数					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」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;">(現行どおり)</p> <p>(4) 組立架台 1) 組立架台の経費は、次式による。 組立架台経費 = 基礎価格(円)×損料率(%) 2) 組立架台の基礎価格及び損料率は、表-2・20を標準とする。</p> <p style="text-align: center;">表-2・20 組立架台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」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契約当り基礎価格の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する場合であっても、1契約で30%を計上するものとする。 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を計上するが、設計技術費は、計上しない。 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>	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」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																																																																								
小形水門 プレート・ゲート構造 ロー・スライト・ゲート (三方水密・四方水密)	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))	200A	D=4		D=運転日数 x=扉体面積 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																																																																								
中・大形水門、堰	プレート・ゲート構造 ロー・ゲート (三方水密・四方水密)	200A	現場接合無し	D=0.20x+3.2																																																																									
			現場接合有り	D=0.55x-0.5																																																																									
シェル構造 ローラゲート	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))	200A	D=1.56x																																																																										
起伏堰	起伏ゲート	現場条件により決定するものとする		現場条件により決定するものとする																																																																									
区分	製作工数					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」による製作工数に賃金を乗じて算出する。	75	20	14	30																																																																							
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」による製作工数に賃金を乗じて算出する。	75	20	14	30																																																																							

誤					正					備考
(2) 標準製作工数 1) 水門 水門の標準製作工数は、表-2・34とする。										
表-2・34 標準製作工数										
	区分		扉体	戸当り	開閉装置					
ダム 用 水 門 設 備	放 流 設 備	三方水密 ラジアルゲート	$y=8.33\chi+10$	$y=0.83\chi+18$	(1M1D) $y=6.64\chi^{0.6388}$ (1M2D) $y=2.74\chi^{0.8016}$ (2M2D) $y=34.8\chi^{0.4368}$	$y=3.35\chi-75$				
		四方水密 ラジアルゲート	$y=40.6\chi-80$	$y=3.38\chi+134$	$y=0.01\chi+113$	$y=7.39\chi+82$				
	制 水 設 備	四方水密 ローラゲート	$y=15.0\chi+62$	$y=6.77\chi-21$	(1M1D) $y=26.6\chi^{0.5094}$ (1M2D) $y=2.74\chi^{0.8016}$	—				
		四方水密 スライダゲート	$y=12.0\chi+49$	$y=6.77\chi-21$	(1M1D) $y=26.6\chi^{0.5094}$ (1M2D) $y=2.74\chi^{0.8016}$	—				
	摘要		三方水密ラジアルゲート χ ：扉体面積 (60~200m ²) (純径間(m)×扉高(m))	三方水密ラジアルゲート χ ：戸当り延長 (20~60m) (片側扉体円弧長(m)×2+純径間(m))	三方水密ラジアルゲート χ ：開閉荷重(kN)	三方水密ラジアルゲート χ ：扉体面積 (60~200m ²) (純径間(m)×扉高(m))				
			四方水密ラジアルゲート χ ：扉体面積 (6~50m ²) (純径間(m)×扉高(m)) 表-2・45補正係数を乗ずる。	四方水密ラジアルゲート χ ：戸当り延長 (20~50m) (片側扉体円弧長(m)×4+純径間(m)×2) 表-2・45補正係数を乗ずる。	四方水密ラジアルゲート χ ：開閉荷重(kN) ×シリンダストローク長(m) (490~26,000kNm)	四方水密ラジアルゲート χ ：扉体面積 (6~50m ²) (純径間(m)×扉高(m)) 表-2・45補正係数を乗ずる。				
			四方水密ローラゲート 四方水密スライダゲート χ ：扉体面積 (7~75m ²) (純径間(m)×扉高(m)) 表-2・45補正係数を乗ずる。	四方水密ローラゲート 四方水密スライダゲート χ ：戸当り延長 (15~140m) (片側側部戸当り高さ(m)×2+純径間(m)×2) 表-2・41及び45補正係数を乗ずる。	四方水密ローラゲート 四方水密スライダゲート χ ：開閉荷重(kN) 表-2・42及び43補正係数を乗ずる。					
(注) 1. yは標準製作工数(人/門、門分、基)、 χ は摘要に記載している1門当りの各々の要素である。										

(現行どおり)

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) 9項による。 (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。</p> <p>(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。</p> <p>(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（オーバーブリッジ形の通路、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) 空気管、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。</p> <p>(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。</p> <p>(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（オーバーブリッジ形の通路、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) 空気管、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>

誤

(二) 小容量放流管に既製管を使用する場合は、標準工数に「0.8」を乗じるものとする。

3) 水深による補正

ダム用放流設備の放流設備及び制水設備のうち、下記の製作区分については、水深による補正を行うものとし、補正係数(Kh)は、表-2・45による。

表-2・45 推進による補正係数(Kh)

		製作区分	扉体	戸当り	基礎材	摘要
ダム 用 水 門 設 備	放 流 設 備	四方水密 ラジアルゲート	Kh=0.0295h+0.41	Kh=0.0382h+0.236	Kh=0.0212h+0.576	h:設計水深
	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	Kh=0.0402h+0.197	Kh=0.0165h+0.670	—	

4) 製作数による補正

同形状規格のものを複数(門、条)同時発注する場合の補正係数(Kn)は、表-2・46による。

表-2・46 製作数による補正係数(Kn)

製作数(門、条、基)	2	3	4	5以上
補正係数(1門、1条、1基当り)	0.95	0.93	0.92	0.91

2-4 工場塗装費

標準塗装面積は、積上げによるものとする。

なお、扉体、戸当り、放流管等のステンレス鋼表面の防錆等のための養生費は、別途積上げるものとする。

標準的な構造の水門設備についての標準塗装面積は、表-2・47、2・48とする。

表-2・47 標準塗装面積

構成		扉体	摘要
区分			
ダム 用 水 門 設 備	三方水密ラジアルゲート	$Y=6.7\chi+111$	Y:標準塗装面積(m ²) χ:扉体面積(m ²) (純径間×扉高)
	四方水密ラジアルゲート	$Y=15.5\chi+36$	
	四方水密ローラゲート	$Y=7.1\chi+71$	
	四方水密スライダゲート	$Y=4.8\chi+101$	

正

(二) 小容量放流管に既製管を使用する場合は、標準工数に「0.8」を乗じるものとする。

3) 水深による補正

ダム用水門設備の放流設備及び制水設備のうち、下記の製作区分については、水深による補正を行うものとし、補正係数(Kh)は、表-2・45による。

表-2・45 推進による補正係数(Kh)

		製作区分	扉体	戸当り	基礎材	摘要
ダム 用 水 門 設 備	放 流 設 備	四方水密 ラジアルゲート	Kh=0.0295h+0.41	Kh=0.0382h+0.236	Kh=0.0212h+0.576	h:設計水深
	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	Kh=0.0402h+0.197	Kh=0.0165h+0.670	—	

(現行どおり)

備考

訂正

機械設備積算基準【正誤表】

誤					正						備考		
表-2・58 電気溶接機の規格及び標準運転日数					(現行どおり)								
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)	(現行どおり)								
<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>													
表-2・59 組立架台の基礎価格及び損料率 (%)					表-2・59 組立架台の基礎価格及び損料率 (%)						訂正		
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	損料率							
	材料費	労務費	間接労務费率	工場管理费率			一般管理費等率						
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	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>(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>(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>					(現行どおり)								

誤

正

備考

別表-1 主要部材範囲

別表-1 主要部材範囲

別表-1-9 制水設備

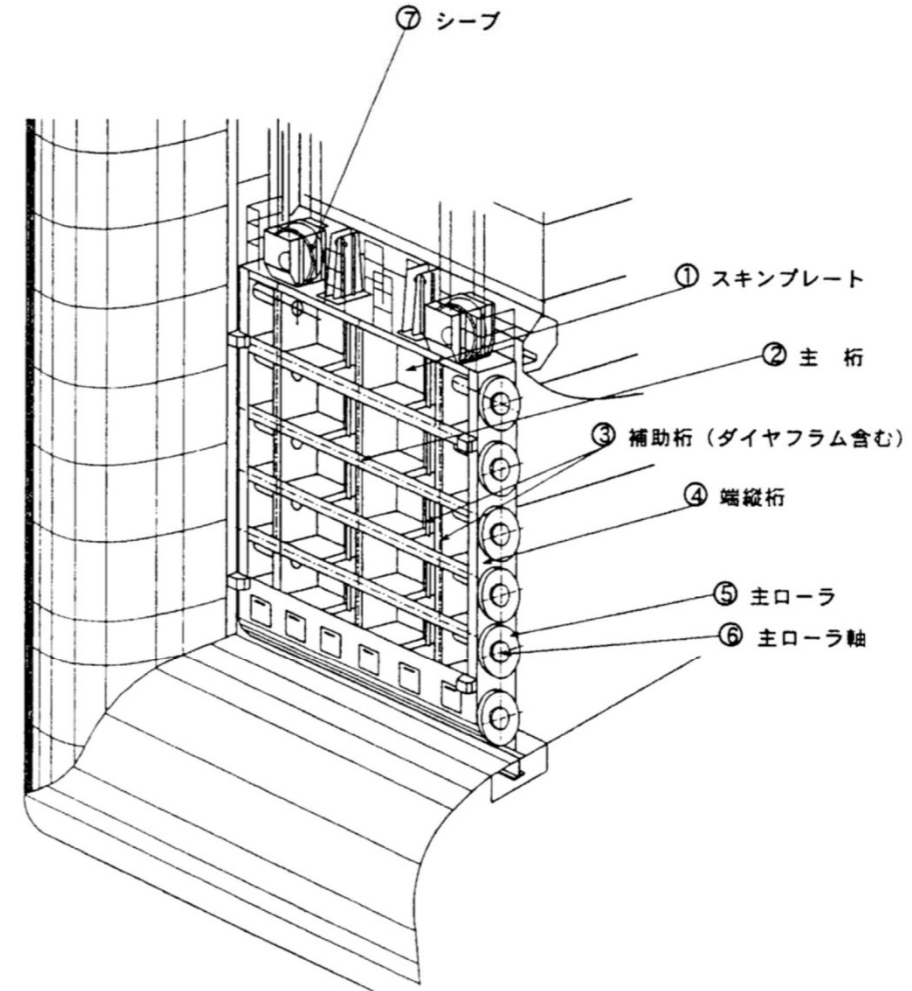
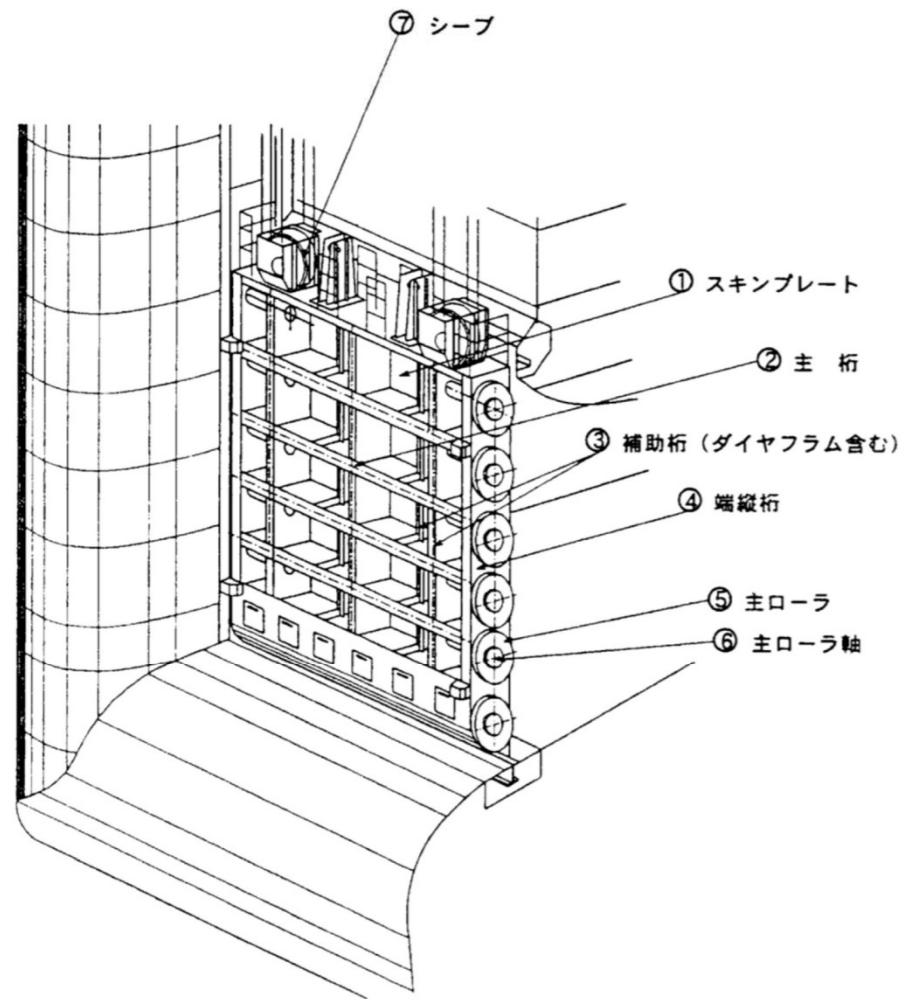
別表-1-9 制水設備

設備名	四方水密ラジアルゲート (高圧ローラゲート)	区分	扉体部
主要部材名	① スキンプレート ② 主桁[F, W] ③ 補助桁[F, W](ダイヤフラム含む) ④ 端縦桁[F, W] ⑤ 主ローラ	⑥ 主ローラ軸 ⑦ シーブ	

設備名	四方水密ローラゲート (高圧ローラゲート)	区分	扉体部
主要部材名	① スキンプレート ② 主桁[F, W] ③ 補助桁[F, W](ダイヤフラム含む) ④ 端縦桁[F, W] ⑤ 主ローラ	⑥ 主ローラ軸 ⑦ シーブ	

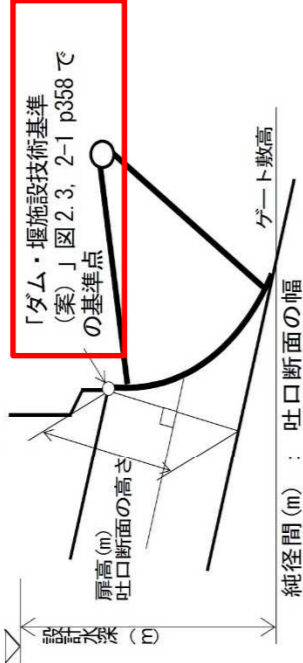
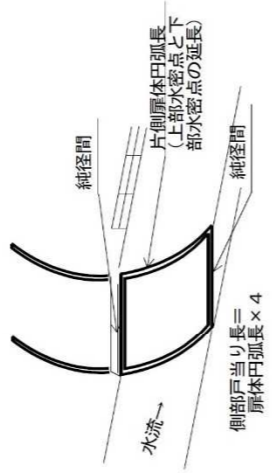
部材指示図

部材指示図



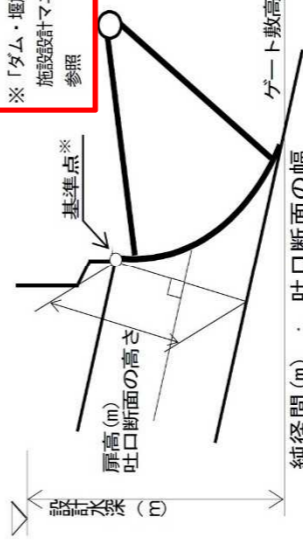
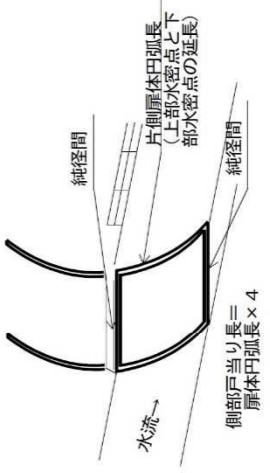
訂正

別表-2-2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	Xの定義
四方水密ラジアルゲート	扉体	$y=40.6X-80$	<p>X: 扉体面積 (m²) [Xの適用範囲: 6m²~50m²] 扉体面積: 扉高 (m) × 純径間 (m) (図-3参照) h: 設計水深: 扉体の直上流における水深に波浪高さを加えた水深のうち、扉体設計に支配的となる水深をいう (m) [hの適用範囲: 2.0m~12.0m]</p>  <p>図-3 四方水密ラジアルゲート 扉体 「ダム・堰施設技術基準 (案)」図 2.3. 2-1 p358 の基準点</p>
	基礎材	$y=7.39X+82$	
	水梁補正	$KI=0.0295h+0.410$	
	扉体	$KI=0.0212h+0.576$	
	基礎材		
戸当り	戸当り	$y=3.38X+134$	<p>X: (片側扉体円弧長 (m) × 4 + 純径間 (m) × 2) (図-4参照) [Xの適用範囲: 2.0m~5.0m] [hの適用範囲: 2.0m~12.0m]</p>  <p>図-4 四方水密ラジアルゲート 戸当り</p>
	水梁補正	$KI=0.0382h+0.236$	
	戸当り		
開閉装置		$y=0.01X+113$	X: 開閉装置 (kg) × ストローク (m) [Xの適用範囲 490KNm~26000KNm]

正

別表-2-2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	Xの定義
四方水密ラジアルゲート	扉体	$y=40.6X-80$	<p>X: 扉体面積 (m²) [Xの適用範囲: 6m²~50m²] 扉体面積: 扉高 (m) × 純径間 (m) (図-3参照) h: 設計水深: 扉体の直上流における水深に波浪高さを加えた水深のうち、扉体設計に支配的となる水深をいう (m) [hの適用範囲: 2.0m~12.0m]</p>  <p>図-3 四方水密ラジアルゲート 扉体 ※「ダム・堰施設技術基準 (案) (水門扉・放流管・付属施設設計マニュアル) 図 2.3.2-1 扉体の基本図」参照</p>
	基礎材	$y=7.39X+82$	
	水梁補正	$KI=0.0295h+0.410$	
	扉体	$KI=0.0212h+0.576$	
	基礎材		
戸当り	戸当り	$y=3.38X+134$	<p>X: (片側扉体円弧長 (m) × 4 + 純径間 (m) × 2) (図-4参照) [Xの適用範囲: 2.0m~5.0m] [hの適用範囲: 2.0m~12.0m]</p>  <p>図-4 四方水密ラジアルゲート 戸当り</p>
	水梁補正	$KI=0.0382h+0.236$	
	戸当り		
開閉装置		$y=0.01X+113$	X: 開閉荷重 (KN) × シリンダーストローク長 (m) [Xの適用範囲 490KNm~26000KNm]

訂正

備考

別表-2-8 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	Xの定義
大容量放流管	管 洞	$y=4.72X+223$	<p>X : 体積 (m³) (x³ / 177)終端高 × x³ / 177)終端高 × 管洞終端高 × 管洞終端幅) / 2 × 管洞斜距離 (図-11参照)</p> <p>図-11 大容量放流管</p> <p>「ダム・堰施設技術基準 (案)」図 2.3.2-1 p358 での基準点</p> <p>ベルマウス斜距離 ベルマウス始端中心点から ベルマウス終端中心点斜距離 管洞斜距離 ベルマウス終端中心点から 管洞終端斜距離</p>

正

別表-2-8 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	Xの定義
大容量放流管	管 洞	$y=4.72X+223$	<p>X : 体積 (m³) [Xの適用範囲：2.5m³~400m³] (x³ / 177)終端高 × x³ / 177)終端高 × 管洞終端高 × 管洞終端幅) / 2 × 管洞斜距離 (図-11参照)</p> <p>図-11 大容量放流管</p> <p>「ダム・堰施設技術基準 (案) (水門扉・放流管・付属施設設計マニュアル) 図 2.3.2-1 扉体の基本図」参照</p> <p>基準点※</p> <p>ベルマウス斜距離 ベルマウス始端中心点から ベルマウス終端中心点斜距離 管洞斜距離 ベルマウス終端中心点から 管洞終端斜距離</p>

訂正

備考

別表一 2-9 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	Xの定義																																																		
大容量放流管	ベルマウス部	$y=5.94X \cdot 223$	<p>X : 体積 (m³) [Xの適用範囲：4m³～240m³] <small>(ベルマウス終端部高さ×ベルマウス終端部幅) / 2 × ベルマウス終端部幅</small> (図-11参照) 「ベルマウス斜距離」の定義：ダム・堰施設技術基準(案) P507表3.1.3-1による」</p> <p>ダム・堰施設技術基準(案) 表3.1.2-1 ベルマウス形状(抜粋)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種別</th> <th rowspan="2">断面形状</th> <th colspan="2">ベルマウス形状</th> <th rowspan="2">形式</th> </tr> <tr> <th>No.</th> <th>a/D</th> <th>b/D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">楕円曲線 $\frac{X^2}{a^2} + \frac{Y^2}{b^2} = 1$</td> <td rowspan="5">円形</td> <td>1</td> <td>1/3</td> <td>1/3</td> <td rowspan="5">四面</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0.75</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0.6</td> <td>0.2</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.5</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.8</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td rowspan="7">2a : 長径 2b : 短径</td> <td rowspan="7">矩形</td> <td>6</td> <td>1/3</td> <td>1/3</td> <td rowspan="7">四面</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>0.6</td> <td>0.2</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>1</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>1</td> <td>1/3</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>1.5</td> <td>2/3</td> </tr> </tbody> </table> <p>ベルマウス斜距離計算例> 【例 No.1、No.6の場合】 ベルマウス終端部高さ D=6m のとき 上表より a/D=1 のため ベルマウス斜距離 a=D×1=6m 【例 No.7の場合】 ベルマウス終端部高さ D=6m のとき 上表より a/D=0.6 のため ベルマウス斜距離 a=D×0.6=3.6m</p>	種別	断面形状	ベルマウス形状		形式	No.	a/D	b/D	楕円曲線 $\frac{X^2}{a^2} + \frac{Y^2}{b^2} = 1$	円形	1	1/3	1/3	四面	2	0.75	0.25	3	0.6	0.2	4	0.5	0.15	5	0.8	0.15	2a : 長径 2b : 短径	矩形	6	1/3	1/3	四面	7	0.6	0.2	8	1	0.25	9	1	0.25	10	1	0.25	11	1	1/3	12	1.5	2/3
種別	断面形状	ベルマウス形状				形式																																															
		No.	a/D	b/D																																																	
楕円曲線 $\frac{X^2}{a^2} + \frac{Y^2}{b^2} = 1$	円形	1	1/3	1/3	四面																																																
		2	0.75	0.25																																																	
		3	0.6	0.2																																																	
		4	0.5	0.15																																																	
		5	0.8	0.15																																																	
2a : 長径 2b : 短径	矩形	6	1/3	1/3	四面																																																
		7	0.6	0.2																																																	
		8	1	0.25																																																	
		9	1	0.25																																																	
		10	1	0.25																																																	
		11	1	1/3																																																	
		12	1.5	2/3																																																	

誤

別表一 2-9 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	Xの定義																																																		
大容量放流管	ベルマウス部	$y=5.94X \cdot 223$	<p>X : 体積 (m³) [Xの適用範囲：4m³～240m³] <small>(ベルマウス終端部高さ×ベルマウス終端部幅) / 2 × ベルマウス終端部幅</small> (図-11参照) 「ベルマウス斜距離」の定義：「ダム・堰施設技術基準(案) (水門扉・放流管・付属施設設計マニュアル) 表3.1.3-1 ベルマウス形状」参照</p> <p>表3.1.3-1 ベルマウス形状(抜粋)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種別</th> <th rowspan="2">断面形状</th> <th colspan="2">ベルマウス形状</th> <th rowspan="2">形式</th> </tr> <tr> <th>No.</th> <th>a/D</th> <th>b/D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">楕円曲線 $\frac{X^2}{a^2} + \frac{Y^2}{b^2} = 1$</td> <td rowspan="5">円形</td> <td>1</td> <td>1/3</td> <td>1/3</td> <td rowspan="5">四面</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0.75</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0.6</td> <td>0.2</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.5</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.8</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td rowspan="7">2a : 長径 2b : 短径</td> <td rowspan="7">矩形</td> <td>6</td> <td>1/3</td> <td>1/3</td> <td rowspan="7">四面</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>0.6</td> <td>0.2</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>1</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>1</td> <td>1/3</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>1.5</td> <td>2/3</td> </tr> </tbody> </table> <p>ベルマウス斜距離計算例> 【例 No.1、No.6の場合】 ベルマウス終端部高さ D=6m のとき 上表より a/D=1 のため ベルマウス斜距離 a=D×1=6m 【例 No.7の場合】 ベルマウス終端部高さ D=6m のとき 上表より a/D=0.6 のため ベルマウス斜距離 a=D×0.6=3.6m</p>	種別	断面形状	ベルマウス形状		形式	No.	a/D	b/D	楕円曲線 $\frac{X^2}{a^2} + \frac{Y^2}{b^2} = 1$	円形	1	1/3	1/3	四面	2	0.75	0.25	3	0.6	0.2	4	0.5	0.15	5	0.8	0.15	2a : 長径 2b : 短径	矩形	6	1/3	1/3	四面	7	0.6	0.2	8	1	0.25	9	1	0.25	10	1	0.25	11	1	1/3	12	1.5	2/3
種別	断面形状	ベルマウス形状				形式																																															
		No.	a/D	b/D																																																	
楕円曲線 $\frac{X^2}{a^2} + \frac{Y^2}{b^2} = 1$	円形	1	1/3	1/3	四面																																																
		2	0.75	0.25																																																	
		3	0.6	0.2																																																	
		4	0.5	0.15																																																	
		5	0.8	0.15																																																	
2a : 長径 2b : 短径	矩形	6	1/3	1/3	四面																																																
		7	0.6	0.2																																																	
		8	1	0.25																																																	
		9	1	0.25																																																	
		10	1	0.25																																																	
		11	1	1/3																																																	
		12	1.5	2/3																																																	

正

訂正

備考

第4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>(5) 補助材料費 補助材料費の積算は、次式による。 補助材料費＝ (主要部材費＋副部材費) × 補助材料費率 (%) なお、補助材料費率は、表－4・51による。</p> <p style="text-align: center;">表－4・51 補助材料費率 (%)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>補助材料費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ</td> <td style="text-align: center;">9.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 補助材料費とは製作（製造）の過程で消費される溶接剤、酸素、アセチレンガス等の費用である。 2. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第18章 鋼製付属設備」の補助材料費を適用する。 3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第18章 鋼製付属設備」の補助材料費を適用する。</p> <p>2-2 機器単体費 機器単体費として計上する品目は、表－4・52のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表－4・52 機器単体品目</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>電動機、ブレーキ、減速機、エンジン、巻上機、ポンプ、受配電盤、操作盤、給油ユニット、スクリーンネット、洗浄ポンプ、ストレーナ、仕切弁、軸継手、コンベヤゴムベルト、電動シリンダ、各部チェーン・ホイール、ワイヤロープ、ロードセル、スプロケット、テークアップユニット、ゴム（防塵・スカート）、水中ポンプ、スプレーノズル、コンベヤローラ（キャリア、リターン）コンベヤゴムベルト、プーリゴムライニング、ヘッドクリーナ、ベルト片寄スイッチ、フランジユニット、弁及び配管継手材等</p> </div> <p>2-3 製作工数 製作工数は、次式による。 Y＝ y × Km × Ks × Kn Y：製作区分毎1基当りの製作工数（人/基） y：製作区分毎1基当りの標準製作工数（人/基） Km：使用材料による補正係数 Ks：構造による補正係数 Kn：製作数による補正係数</p> <p>(1) 標準製作工数 除塵設備の標準製作工数は、表－4・53を標準とする。</p>	区 分	補助材料費率	レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ	9.0	<p style="text-align: center;">(現行どおり)</p> <p>2-2 機器単体費 機器単体費として計上する品目は、表－4・52のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表－4・52 機器単体品目</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>電動機、ブレーキ、減速機、エンジン、巻上機、ポンプ、受配電盤、操作盤、給油ユニット、スクリーンネット、洗浄ポンプ、ストレーナ、仕切弁、軸継手、電動シリンダ、各部チェーン・ホイール、ワイヤロープ、ロードセル、スプロケット、テークアップユニット、ゴム（防塵・スカート）、水中ポンプ、スプレーノズル、コンベヤローラ（キャリア、リターン）、コンベヤゴムベルト、プーリゴムライニング、ヘッドクリーナ、ベルト片寄スイッチ、フランジユニット、弁及び配管継手材等</p> </div> <p>2-3 製作工数 製作工数は、次式による。 Y＝ y × Km × Ks × Kn Y：製作区分毎1基当りの製作工数（人/基） y：製作区分毎1基当りの標準製作工数（人/基） Km：使用材料による補正係数 Ks：構造による補正係数 Kn：製作数による補正係数</p> <p>(1) 標準製作工数 除塵設備の標準製作工数は、表－4・53を標準とする。</p>	<p>訂正 ※重複記載削除 コンベヤゴム ベルト</p>
区 分	補助材料費率					
レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ	9.0					

誤						正						備 考
表-4・53 標準製作工数						表-4・53 標準製作工数						
区分	形式	工数算出式	Xの範囲	X要素=A×B		区分	形式	工数算出式	Xの範囲	X要素=A×B		
				A	B					A	B	
レーキ形 除塵機	定置回動式	$y = 9.6X + 74.8$	5 ~ 40	スクリーン有効幅 (m)	スクリーン実長(斜長) (m)	レーキ形 除塵機	定置回動式	$y = 9.6X + 74.8$	5 ~ 40	スクリーン有効幅 (m)	スクリーン実長(斜長) (m)	
ネット形 除塵機	セパレー トネット	$y = 8.02X + 68$	3 ~ 25	ネットチェーン中心 間長 (m)	回転軸芯長 (m)	ネット形 除塵機	セパレー トネット	$y = 8.02X + 68$	3 ~ 25	ネットチェーン中心 間長 (m)	回転軸芯長 (m)	
	エンドレ スネット	$y = 13.94X + 32$	2 ~ 10				エンドレ スネット	$y = 13.94X + 32$	2 ~ 10			
コンベヤ	水平ベル ト	$y = 11.21X^{0.584}$	4 ~ 25	ベルト幅 (m)	機長 (軸心間長) (m)	コンベヤ	水平ベル ト	$y = 11.21X^{0.584}$	4 ~ 25	ベルト幅 (m)	機長 (軸心間長) (m)	
	傾斜ベル ト	$y = 11.57X^{0.768}$	4 ~ 15				傾斜ベル ト	$y = 11.57X^{0.768}$	4 ~ 15			
	チェーン フライト	$y = 6.62X^{1.208}$	3 ~ 10	トラフ幅 (m)	チェーン フライト		$y = 6.62X^{1.208}$	3 ~ 10	トラフ幅 (m)			
ホッパ	電動カッ トゲート	$y = 42.49X^{0.478}$	2 ~ 10	貯留容量 (m ³)	-	ホッパ	電動カッ トゲート	$y = 42.49X^{0.478}$	2 ~ 10	貯留容量 (m ³)	-	
<p>(注) 1. yは標準製作工数(人/基、台)、Xは表-4・53に示す各要素である。 2. 製作工数に含む内容は、次のとおりである。 (1) 除塵機 : レーキ形においては、バースクリーン、上下部ガイド、レーキ、エプロン、駆動装置の製作 : ネット形においてはハウジング・フレーム、同カバー、ガイドフレーム、駆動装置、スクリーンネット、洗浄・送水装置、トラフ・ダクト、水切スクリーンの製作 (2) コンベヤ : フレーム、シュート・スカート、駆動装置、点検架台の製作 (3) ホッパ : ホッパ本体、架台、手摺・階段の製作 3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋(手摺、階段含む)、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第18章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。</p>						<p>(注) 1. yは標準製作工数(人/基、台)、Xは「X要素=A×B」欄のとおりである。 2. 製作工数に含む内容は、次のとおりである。 (1) 除塵機 : レーキ形においては、バースクリーン、上下部ガイド、レーキ、エプロン、駆動装置の製作 : ネット形においてはハウジング・フレーム、同カバー、ガイドフレーム、駆動装置、スクリーンネット、洗浄・送水装置、トラフ・ダクト、水切スクリーンの製作 (2) コンベヤ : フレーム、シュート・スカート、駆動装置、点検架台の製作 (3) ホッパ : ホッパ本体、架台、手摺・階段の製作 3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋(手摺、階段含む)、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第18章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。</p>						修正
<p>(2) 工数補正 1) 使用材料による補正 主要部材にステンレス材、ステンレスクラッド鋼を使用した場合の補正係数(Km)は、表-4・54を標準とする。 表-4・54 ステンレス鋼及びステンレスクラッド鋼の補正係数(Km)</p>						(現行どおり)						
区 分	形 式	km ⁰	km ¹⁰⁰	補正係数算定式								
レーキ形除塵機	定置回動式	0.90	1.10	$K m = (k m^{100} - k m^0) \times \frac{w 1}{w 2} + k m^0$								
ネット形除塵機	セパレートネット	0.90	1.10									
	エンドレスネット	0.90	1.10									
コンベヤ	水平ベルト	1.00	1.16	Km : 補正係数 km ¹⁰⁰ ・km ⁰ : ステンレス鋼及びステンレスクラッド鋼の補正係数 w 1 : ステンレス、ステンレスクラッド鋼の質量(kg) w 2 : 主要部材質量(kg)								
	傾斜ベルト	1.00	1.16									
	チェーンフライト	0.85	1.13									
ホッパ	電動カットゲート	1.00	1.17									
<p>(注) Kmは小数点第3位を四捨五入し第2位止めとする。</p>												

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考				
<p>(注) 1. 据付材料費率に含まれる材料は次のとおりとする。 製作品・機器単体品等の据付けに必要なステー材、アンカー材及び機側操作盤の二次側電線、配管材料等。</p> <p>2. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第18章 鋼製付属設備」の据付材料費を適用する。</p> <p>3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第18章 鋼製付属設備」の据付材料費を適用する。</p> <p>(3) 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＝据付労務費 × 据付補助材料費率（％） 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、据付補助材料費率は、表－4・59によるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表－4・59 据付補助材料費率（％）</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>据付補助材料費率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 据付補助材料費率に含まれる据付補助材料は、製作品・機器単体品等を据付ける過程で消費される溶接材、酸素、アセチレンガス等である。</p> <p>2. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第18章 鋼製付属設備」の据付補助材料費を適用する。</p> <p>3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第18章 鋼製付属設備」の据付補助材料費を適用する。</p> <p>3-2 据付工数 (1) 据付工数は、次式による。 $Y = y \times K_s \times K_n$ Y : 据付区分毎1基当りの据付工数（人/基） y : 据付区分毎1基当りの標準据付工数（人/基） K_s : 構造による補正係数 K_n : 据付数による補正係数 (2) 標準工数 1) 標準据付工数 除塵設備及び付属設備の据付工数は、表－4・60を標準とする。</p>	区 分	据付補助材料費率	レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ	2	<p style="text-align: center;">(現行どおり)</p> <p>(2) 標準工数 1) 標準据付工数 除塵設備及び付属設備の据付工数は、表－4・60を標準とする。</p>	
区 分	据付補助材料費率					
レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ	2					

機械設備積算基準【正誤表】

誤				正						備考											
表-4・60 除塵設備・付属設備標準据付工数				表-4・60 除塵設備・付属設備標準据付工数						修正											
区分	形式	工数算出式	Xの範囲	X要素=A×B		区分	形式	工数算出式	Xの範囲		X要素=A×B										
				A	B						A	B									
レーキ形除塵機	定置回動式	$y = 3.79X + 21$	5～40	スクリーン有効幅 (m)	スクリーン実長(斜長) (m)	レーキ形除塵機	定置回動式	$y = 3.79X + 21$	5～40		スクリーン有効幅 (m)	スクリーン実長(斜長) (m)									
ネット形除塵機	セパレートネット	$y = 3.27X + 35$	3～25	ネットチェーン中心間長 (m)	回転軸芯長 (m)	ネット形除塵機	セパレートネット	$y = 3.27X + 35$	3～25	ネットチェーン中心間長 (m)	回転軸芯長 (m)										
	エンドレスネット	$y = 6.45X + 21$	2～10				エンドレスネット	$y = 6.45X + 21$	2～10												
コンベヤ	水平ベルト	$y = 1.39X + 14$	4～25	ベルト幅 (m)	機長(軸芯間長) (m)	コンベヤ	水平ベルト	$y = 1.39X + 14$	4～25	ベルト幅 (m)	機長(軸芯間長) (m)										
	傾斜ベルト	$y = 2.71X + 8$	4～15				傾斜ベルト	$y = 2.71X + 8$	4～15												
	チェーンフライン	$y = 1.39X + 14$	3～10				チェーンフライン	$y = 1.39X + 14$	3～10			トラフ幅 (m)									
ホッパ	電動カットゲート	$y = 6.46X + 4$	2～10	貯留容量 (m ³)	—	ホッパ	電動カットゲート	$y = 6.46X + 4$	2～10	貯留容量 (m ³)	—										
<p>(注) 1. yは標準工数(人/基)、Xは「X要素=A×B」欄に記載している各要素である。</p> <p>2. 標準据付工数に含まれる範囲は、除塵機本体(レーキ定置回動式、ネット式)搬送設備(コンベヤ)、貯留設備(ホッパ)、機側操作盤の据付け、機側操作盤以降(二次側電気)の電気配線、配管、二次コンクリート打設、コンクリートはつり、始業準備、機側操作盤以降(二次側)の試運転調整、清掃及び後片付けである。なお、コンベヤの点検架台及びホッパの手摺・階段は標準工数に含まれる。</p> <p>3. 標準工数に含まれないものは、次のとおりである。</p> <p>レーキ形回動式本体架台の据付け、引込み電源建柱・装柱工事、機側操作盤の一次側電源工事及び電気配線・配管工事、塗装工事、溶接検査、計装機器の取付け・調整工事、水替工事、掘削等の土木工事。</p> <p>4. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋(手摺、階段含む)、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備については、「第18章鋼製付属設備」によるものとする。</p> <p>5. 標準工数の職種別構成割合は、表-4・61による。</p> <p>6. 標準据付工数の作業別構成割合は、表-4・62による。</p>				<p>(注) 1. yは標準据付工数(人/基)、Xは「X要素=A×B」欄のとおりである。</p> <p>2. 標準据付工数に含まれる範囲は、除塵機本体(レーキ定置回動式、ネット式)搬送設備(コンベヤ)、貯留設備(ホッパ)、機側操作盤の据付け、機側操作盤以降(二次側電気)の電気配線、配管、二次コンクリート打設、コンクリートはつり、始業準備、機側操作盤以降(二次側)の試運転調整、清掃及び後片付けである。なお、コンベヤの点検架台及びホッパの手摺・階段は標準工数に含まれる。</p> <p>3. 標準据付工数に含まれないものは、次のとおりである。</p> <p>レーキ形回動式本体架台の据付け、引込み電源建柱・装柱工事、機側操作盤の一次側電源工事及び電気配線・配管工事、塗装工事、溶接検査、計装機器の取付け・調整工事、水替工事、掘削等の土木工事。</p> <p>4. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋(手摺、階段含む)、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備については、「第18章鋼製付属設備」によるものとする。</p> <p>5. 標準据付工数の職種別構成割合は、表-4・61による。</p> <p>6. 標準据付工数の作業別構成割合は、表-4・62による。</p>																	
表-4・61 職種別構成割合				表-4・61 職種別構成割合																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">職種別構成割合 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>機械設備据付工</td> <td>普通作業員</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">80</td> <td style="text-align: center;">20</td> </tr> </tbody> </table>				職種別構成割合 (%)		機械設備据付工	普通作業員	80	20	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">職種別構成割合 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>機械設備据付工</td> <td>普通作業員</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">80</td> <td style="text-align: center;">20</td> </tr> </tbody> </table>						職種別構成割合 (%)		機械設備据付工	普通作業員	80	20
職種別構成割合 (%)																					
機械設備据付工	普通作業員																				
80	20																				
職種別構成割合 (%)																					
機械設備据付工	普通作業員																				
80	20																				
表-4・62 標準工数作業別構成比率 (%)				表-4・62 標準据付工数作業別構成比率 (%)																	
区分	形式	作業別構成割合				区分	形式	作業別構成割合													
		本体内	架台工	電気配線等	運転調整			本体内	架台工	電気配線等	運転調整										
レーキ形除塵機	定置回動式	77	—	16	7	レーキ形除塵機	定置回動式	77	—	16	7										
ネット形除塵機	セパレートネット エンドレスネット	81	2	12	5	ネット形除塵機	セパレートネット エンドレスネット	81	2	12	5										

第6章 トンネル換気設備

誤	正	備考																																																	
<p>第6章 トンネル換気設備</p> <p>第1 ジェットファン設備</p> <p>1 適用範囲 この基準は、トンネル換気設備（ジェットファン及びブースタファン、以下、ジェットファン）に適用する。</p> <p>1-1 区分及び構成 トンネル換気設備の区分及び構成は、表-6・1のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表-6・1 区分及び構成</p> <table border="1" data-bbox="264 598 1213 1329"> <thead> <tr> <th>区</th> <th>分</th> <th>構</th> <th>成</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">ジェットファン</td> <td>本体</td> <td>ケーシング、動翼、電動機</td> <td></td> </tr> <tr> <td>吊り金具類</td> <td>吊り金具、ターンバックル</td> <td></td> </tr> <tr> <td>手元開閉器箱</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>換気制御盤</td> <td>F B</td> <td>フィードバック換気制御盤</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="5">V I 計</td> <td>投光部</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>受光部</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>投光部電源ボックス</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>受光部電源ボックス</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>光ファイバーケーブルボックス</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CO計</td> <td>CO計本体</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">AV計</td> <td>検出器</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>変換器</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>計測盤（V I、CO、AV計）</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>2 直接製作費</p> <p>2-1 機器単体費 機器単体費として計上する品目は、次のとおりとする。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>ジェットファン（本体、吊り金具類、手元開閉器箱）、喚起制御盤、V I 計（煙霧透過率測定装置）、CO計（一酸化炭素濃度計測装置）、AV計（風向風速測定装置）、計測盤、その他これらに類するもので積み上げ積算しないもの</p> </div> <p>3 直接工事費</p> <p>3-1 材料費 据付直接材料費は、据付けに使用するアンカーボルト等の部品をいい、積上げによるものとする。</p> <p>3-2 据付工数 (1) 標準据付工数 1) ジェットファン本体部 ジェットファン本体の据付工数は、表-6・2を標準とする。</p>	区	分	構	成	ジェットファン	本体	ケーシング、動翼、電動機		吊り金具類	吊り金具、ターンバックル		手元開閉器箱			換気制御盤	F B	フィードバック換気制御盤		V I 計	投光部			受光部			投光部電源ボックス			受光部電源ボックス			光ファイバーケーブルボックス			CO計	CO計本体			AV計	検出器			変換器			計測盤（V I、CO、AV計）				<p style="text-align: center;">（現行どおり）</p> <p>3-2 据付工数 (1) 標準据付工数 1) ジェットファン本体部 ジェットファン本体の据付工数は、表-6・2を標準とする。</p>	<p>備考</p>
区	分	構	成																																																
ジェットファン	本体	ケーシング、動翼、電動機																																																	
	吊り金具類	吊り金具、ターンバックル																																																	
	手元開閉器箱																																																		
換気制御盤	F B	フィードバック換気制御盤																																																	
V I 計	投光部																																																		
	受光部																																																		
	投光部電源ボックス																																																		
	受光部電源ボックス																																																		
	光ファイバーケーブルボックス																																																		
CO計	CO計本体																																																		
AV計	検出器																																																		
	変換器																																																		
計測盤（V I、CO、AV計）																																																			

機械設備積算基準【正誤表】

誤

表-6・2 ジェットファン本体部標準据付工数

口 径 (mm)	本体据付 (人/ 基)	アンカーボルト (人/本)	手元開閉器箱 (人/台)	総合試運転 調整(人/基)	職種別構成割合 (%)	
					機械設備 据 付 工	電 工
630	3.82	0.22	0.5	0.75	70	30
1,030						
1,250						
1,530						

- (注) 1. 本体据付の範囲は、ジェットファン本体の据付け、単独試運転調整、及びそれに伴う準備・後片付けまでとし、電気配線・配管の据付けは含まない。
 2. アンカーボルトの範囲は、本体据付に係るアンカーボルトの打込み、吊り金具取付、引抜試験及びそれに伴う準備・後片付けとする。
 3. 手元開閉器箱の範囲は、手元開閉器の据付け、アンカーボルト打込み及びそれに伴う準備・後片付けまでとし、電気配線・配管の据付けは含まない。
 4. 総合試運転調整の範囲は、単独試運転調整後、一酸化炭素検出装置及び煙霧透過率測定装置、風向風速測定装置等を連動させ全装置の総合試運転を行い、運転状況を記録するまでである。

なお、総合試運転は自動運転及び手動運転の両方を実施するものとする。

2) 換気制御盤・計測機器類

換気制御盤・計測機器類の据付工数は、表-6・3を標準とする。

表-6・3 換気制御盤・計測機器類標準据付工数

制御盤 (人/面)	V I 計 (人/台)		C O 計 (人/台)	A V 計 (人/台)	計測盤 (人/面)	職種別構成割合 (%)		
	投光部	受光部				機械設備 据 付 工	電 工	
F B	2.0	1.5	1.5	3.0	3.0	2.0	70	30

- (注) 標準据付工数の範囲は、各装置の据付け、アンカーボルト打込み、単独試運転調整及びそれに伴う準備・後片付けまでとし、電気配線・配管の据付け及びトンネル本体のはつりは含まない。
 なお、V I 計のうち、光ファイバーケーブルボックス、電源ボックスは含まない。

3) 風量・騒音測定

風量・騒音測定に係る標準工数は、表-6・4を標準とする。

表-6・4 風量・騒音測定標準工数

準備・後片付け (人/式)	測 定 (人/風量)	職種別構成割合 (%)	
		機械設備据付工	電 工
7.0	1.25	70	30

(注) 測定はジェットファンの運転組合せ毎に風量測定を行うものとする。

正

表-6・2 ジェットファン本体部標準据付工数

口 径 (mm)	本体据付 (人/ 基)	アンカーボルト (人/本)	手元開閉器箱 (人/台)	総合試運転 調整(人/基)	職種別構成割合 (%)	
					機械設備 据 付 工	電 工
630	3.82	0.22	0.5	0.75	70	30
1,030						
1,250						
1,530						

- (注) 1. 本体据付の範囲は、ジェットファン本体の据付け、単独試運転調整、及びそれに伴う準備・後片付けまでとし、電気配線・配管の据付けは含まない。
 2. アンカーボルトの範囲は、本体据付に係るアンカーボルトの打込み、吊り金具取付、引抜試験及びそれに伴う準備・後片付けとする。
 3. 手元開閉器箱の範囲は、手元開閉器の据付け、アンカーボルト打込み及びそれに伴う準備・後片付けまでとし、電気配線・配管の据付けは含まない。
 4. 総合試運転調整の範囲は、単独試運転調整後、C O 計及びV I 計、A V 計等を連動させ全装置の総合試運転を行い、運転状況を記録するまでである。
 なお、総合試運転は自動運転及び手動運転の両方を実施するものとする。

2) 換気制御盤・計測機器類

換気制御盤・計測機器類の据付工数は、表-6・3を標準とする。

表-6・3 換気制御盤・計測機器類標準据付工数

換気制御盤 (人/面)	V I 計 (人/台)		C O 計 (人/台)	A V 計 (人/台)	計測盤 (人/面)	職種別構成割合 (%)		
	投光部	受光部				機械設備 据 付 工	電 工	
F B	2.0	1.5	1.5	3.0	3.0	2.0	70	30

- (注) 標準据付工数の範囲は、各装置の据付け、アンカーボルト打込み、単独試運転調整及びそれに伴う準備・後片付けまでとし、電気配線・配管の据付け及びトンネル本体のはつりは含まない。
 なお、V I 計のうち、光ファイバーケーブルボックス、電源ボックスは含まない。

3) 風量・騒音測定

風量・騒音測定に係る標準工数は、表-6・4を標準とする。

表-6・4 風量・騒音測定標準工数

準備・後片付け (人/式)	測 定 (人/風量)	職種別構成割合 (%)	
		機械設備据付工	電 工
7.0	1.25	70	30

(注) 測定はジェットファンの運転組合せ毎に風量測定を行うものとする。

備 考

修正

修正

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考																																																																																																																								
<p>3-3 直接経費 (1) 機械経費 ジェットファン据付に係る機械経費は、表-6・5、表-6・6、表-6・7を標準とする。</p> <p>表-6・5 ジェットファン小口径(630mm) 基当り</p> <table border="1" data-bbox="231 457 1249 762"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>高所作業車 (ボディ昇降型)</td> <td>荷重 1.7t</td> <td>3.5時間</td> <td>芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用</td> </tr> <tr> <td>クレーン付トラック</td> <td>2t吊4t積</td> <td>0.5時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他必要器具</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td></td> <td></td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>表-6・6 ジェットファン小口径(1,030mm) 基当り</p> <table border="1" data-bbox="231 831 1249 1136"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>高所作業車 (ボディ昇降型)</td> <td>荷重 1.7t</td> <td>3.5時間</td> <td>芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用</td> </tr> <tr> <td>クレーン付トラック</td> <td>2.9t吊4t積</td> <td>0.5時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他必要器具</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td></td> <td></td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>表-6・7 ジェットファン大口径(1,250、1,530mm) 基当り</p> <table border="1" data-bbox="231 1205 1249 1509"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>高所作業車 (ボディ昇降型)</td> <td>荷重 3.2t</td> <td>3.5時間</td> <td>芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用</td> </tr> <tr> <td>トラッククレーン</td> <td>4.9t吊</td> <td>0.5時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他必要器具</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td></td> <td></td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 高所作業車は、ボディ昇降型リフトトラックである。 2. 雑器具損料は、打設機器、投光器、引抜試験器、発動発電機等の据付用雑器具の損料である。</p> <p>(2) 試運転費経費等 試運転調整、風量・騒音測定に関する電気料金は、別途計上するものとする。</p>	機械器具名	規格	標準運転時間	摘要	高所作業車 (ボディ昇降型)	荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用	クレーン付トラック	2t吊4t積	0.5時間		その他必要器具				雑器具損料			機械器具費×2%	機械器具名	規格	標準運転時間	摘要	高所作業車 (ボディ昇降型)	荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用	クレーン付トラック	2.9t吊4t積	0.5時間		その他必要器具				雑器具損料			機械器具費×2%	機械器具名	規格	標準運転時間	摘要	高所作業車 (ボディ昇降型)	荷重 3.2t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用	トラッククレーン	4.9t吊	0.5時間		その他必要器具				雑器具損料			機械器具費×2%	<p>3-3 直接経費 (1) 機械経費 ジェットファン据付に係る機械経費は、表-6・5、表-6・6、表-6・7を標準とする。</p> <p>表-6・5 ジェットファン小口径(630mm) 基当り</p> <table border="1" data-bbox="1451 457 2570 800"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]</td> <td>揚程 5m 積載荷重 1.7t</td> <td>3.5時間</td> <td>芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用</td> </tr> <tr> <td>トラック [クレーン装置付]</td> <td>ペーstrack 4~4.5t級 吊能力 2.0t</td> <td>0.5時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他必要器具</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td></td> <td></td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>表-6・6 ジェットファン小口径(1,030mm) 基当り</p> <table border="1" data-bbox="1451 869 2570 1211"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]</td> <td>揚程 5m 積載荷重 1.7t</td> <td>3.5時間</td> <td>芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用</td> </tr> <tr> <td>トラック [クレーン装置付]</td> <td>ペーstrack 4~4.5t級 吊能力 2.9t</td> <td>0.5時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他必要器具</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td></td> <td></td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>表-6・7 ジェットファン大口径(1,250、1,530mm) 基当り</p> <table border="1" data-bbox="1451 1281 2570 1614"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]</td> <td>揚程 5m 積載荷重 3.2t</td> <td>3.5時間</td> <td>芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用</td> </tr> <tr> <td>トラッククレーン [油圧伸縮ジブ型]</td> <td>4.9t吊</td> <td>0.5時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他必要器具</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td></td> <td></td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 雑器具損料は、打設機器、投光器、引抜試験器、発動発電機等の据付用雑器具の損料である。</p> <p>(2) 試運転費経費等 試運転調整、風量・騒音測定に関する電気料金は、別途計上するものとする。</p>	機械器具名	規格	標準運転時間	摘要	高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]	揚程 5m 積載荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用	トラック [クレーン装置付]	ペーstrack 4~4.5t級 吊能力 2.0t	0.5時間		その他必要器具				雑器具損料			機械器具費×2%	機械器具名	規格	標準運転時間	摘要	高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]	揚程 5m 積載荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用	トラック [クレーン装置付]	ペーstrack 4~4.5t級 吊能力 2.9t	0.5時間		その他必要器具				雑器具損料			機械器具費×2%	機械器具名	規格	標準運転時間	摘要	高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]	揚程 5m 積載荷重 3.2t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用	トラッククレーン [油圧伸縮ジブ型]	4.9t吊	0.5時間		その他必要器具				雑器具損料			機械器具費×2%	<p>修正</p> <p>修正</p> <p>修正</p> <p>修正 (注) 1. の削除</p>
機械器具名	規格	標準運転時間	摘要																																																																																																																							
高所作業車 (ボディ昇降型)	荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用																																																																																																																							
クレーン付トラック	2t吊4t積	0.5時間																																																																																																																								
その他必要器具																																																																																																																										
雑器具損料			機械器具費×2%																																																																																																																							
機械器具名	規格	標準運転時間	摘要																																																																																																																							
高所作業車 (ボディ昇降型)	荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用																																																																																																																							
クレーン付トラック	2.9t吊4t積	0.5時間																																																																																																																								
その他必要器具																																																																																																																										
雑器具損料			機械器具費×2%																																																																																																																							
機械器具名	規格	標準運転時間	摘要																																																																																																																							
高所作業車 (ボディ昇降型)	荷重 3.2t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用																																																																																																																							
トラッククレーン	4.9t吊	0.5時間																																																																																																																								
その他必要器具																																																																																																																										
雑器具損料			機械器具費×2%																																																																																																																							
機械器具名	規格	標準運転時間	摘要																																																																																																																							
高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]	揚程 5m 積載荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用																																																																																																																							
トラック [クレーン装置付]	ペーstrack 4~4.5t級 吊能力 2.0t	0.5時間																																																																																																																								
その他必要器具																																																																																																																										
雑器具損料			機械器具費×2%																																																																																																																							
機械器具名	規格	標準運転時間	摘要																																																																																																																							
高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]	揚程 5m 積載荷重 1.7t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用																																																																																																																							
トラック [クレーン装置付]	ペーstrack 4~4.5t級 吊能力 2.9t	0.5時間																																																																																																																								
その他必要器具																																																																																																																										
雑器具損料			機械器具費×2%																																																																																																																							
機械器具名	規格	標準運転時間	摘要																																																																																																																							
高所作業車 [トラック架装・垂直昇降・プラットフォーム型]	揚程 5m 積載荷重 3.2t	3.5時間	芯出し、アンカー打設、ジェットファン据付用																																																																																																																							
トラッククレーン [油圧伸縮ジブ型]	4.9t吊	0.5時間																																																																																																																								
その他必要器具																																																																																																																										
雑器具損料			機械器具費×2%																																																																																																																							

第7章 トンネル非常用施設

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考																								
<p>(2) 工数補正</p> <p>1) 防震基礎による補正 各種ポンプに防震基礎を使用する場合は、標準据付工数を20%増しとする。</p> <p>2) 据付数による補正 据付数による補正は、行わないものとする。</p> <p>3-3 機械経費</p> <p>(1) 消火栓の据付けに係る機械経費は、表-7・3を標準とする。</p> <p style="text-align: center;">表-7・3 消火栓標準機械器具 (1基当り)</p> <table border="1" data-bbox="192 598 1231 802"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>標準規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>トラック [クレーン装置付]</td> <td>4 t 級 吊能力 2.9 t</td> <td>1.6 h</td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 雑器具損料とは、ハンマドリル、ジャッキ、チェーンブロック、インパクトレンチ、溶接用雑器具の他、投光器、発動発電機等の据付用雑器具類の損料である。</p> <p>(2) 消火栓以外の据付けに係る経費は、必要に応じてトラッククレーン・溶接機・発電機等について積上げ計上するものとする。</p> <p>3-4 試運転費経費等</p> <p>試運転に使用する水道・電力料金については、必要に応じて積上げ計上とし、各機関の定める手法もしくは当該地域の水道局及び電力会社の料金体系等によるものとする。</p>	機械器具名	標準規格	標準運転時間	備考	トラック [クレーン装置付]	4 t 級 吊能力 2.9 t	1.6 h		雑器具損料	—	—	機械器具費×2%	<p>(現行どおり)</p> <p>3-3 機械経費</p> <p>(1) 消火栓の据付けに係る機械経費は、表-7・3を標準とする。</p> <p style="text-align: center;">表-7・3 消火栓標準機械器具 (1基当り)</p> <table border="1" data-bbox="1469 598 2507 802"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>標準規格</th> <th>標準運転時間</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>トラック [クレーン装置付]</td> <td>ベストトラック 4~4.5t級 吊能力 2.9t</td> <td>1.6 h</td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 雑器具損料とは、ハンマドリル、ジャッキ、チェーンブロック、インパクトレンチ、溶接用雑器具の他、投光器、発動発電機等の据付用雑器具類の損料である。</p> <p>(2) 消火栓以外の据付けに係る経費は、必要に応じてトラッククレーン・溶接機・発電機等について積上げ計上するものとする。</p> <p>(現行どおり)</p>	機械器具名	標準規格	標準運転時間	備考	トラック [クレーン装置付]	ベストトラック 4~4.5t級 吊能力 2.9t	1.6 h		雑器具損料	—	—	機械器具費×2%	<p>修正</p>
機械器具名	標準規格	標準運転時間	備考																							
トラック [クレーン装置付]	4 t 級 吊能力 2.9 t	1.6 h																								
雑器具損料	—	—	機械器具費×2%																							
機械器具名	標準規格	標準運転時間	備考																							
トラック [クレーン装置付]	ベストトラック 4~4.5t級 吊能力 2.9t	1.6 h																								
雑器具損料	—	—	機械器具費×2%																							

第8章 消融雪設備

機械設備積算基準【正誤表】

誤	正	備考																																
<p>(3) 機械経費 機械経費の積算は、表-8・4によるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表-8・4 標準機械器具</p> <table border="1" data-bbox="201 390 1279 577"> <thead> <tr> <th>機械器具名</th> <th>標準規格</th> <th>標準運転日数 (日/台)</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ラフテレーンクレーン</td> <td>現場条件により決定する</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑器具損料</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>機械器具費×2%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. 上記の規格以外のクレーンを使用する場合は、別途積上げるものとする。 2. 雑器具損料とは、ジャッキ、チェンブロック類、溶接用雑器具、据付用雑器具等の損料である。</p> <p>3-3 送水管、散水管据付 (1) 据付工数 送水管、散水管据付工数は、次のとおりとする。 $Y = y \times L \div 100$ Y：設備1施設当りの据付工数（人） y：標準据付工数（人/100m） L：設備1施設当りの施工延長（m）</p> <p>(2) 標準据付工数 送水管、散水管の据付工数は、表-8・5を標準とする。</p> <p style="text-align: center;">表-8・5 標準据付工数</p> <table border="1" data-bbox="151 1100 1329 1423"> <thead> <tr> <th rowspan="2">区分及び適用範囲</th> <th rowspan="2">標準据付工数 (人/100m)</th> <th colspan="3">職種別構成割合（%）</th> </tr> <tr> <th>機械設備 据付工</th> <th>配管工</th> <th>普通作業員</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">送水管 $\phi \leq 150A$</td> <td>$y = 0.08x + 7.6$</td> <td rowspan="2">25</td> <td rowspan="2">45</td> <td rowspan="2">30</td> </tr> <tr> <td>$200A \leq \phi \leq 350A$</td> <td>$y = 0.004x + 7.1$</td> </tr> <tr> <td>散水管 $\phi \leq 150A$</td> <td>$y = 0.08x + 7.8$</td> <td>35</td> <td>35</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1. yは標準据付工数（人/100m）、xは鋼管呼径 [JIS G 3452 管の呼び方(A)] である。 2. 適用範囲は、送水管の鋼管呼径350A以下及び散水管の鋼管呼径150A以下のコンクリート埋設配管、土中埋設配管及び露出配管とする。 なお、プレキャスト製品には適用しない。 3. 上記算定式において、管径が150A以下は人力施工、200A以上は機械施工の歩掛を示す。 4. ダブル配管の場合には、それぞれの管について工数を算出する。 5. 本工数は散水管、送水管及び配管架台の据付けまで含むものとし、その他の付属設備は含まないものとする。 6. 掘削工、配筋工、コンクリート工等の土木工事は、本工数に含まない。</p> <p>(3) 機械経費 鋼管呼径150A以下の管の据付けは、人力を標準とするが、現場条件によりクレーン等が必要な場合には、別途計上するものとする。 鋼管呼径200A以上の管の据付けに係る機械経費は、表-8・6を標準とする。</p>	機械器具名	標準規格	標準運転日数 (日/台)	摘要	ラフテレーンクレーン	現場条件により決定する	1		雑器具損料	—	—	機械器具費×2%	区分及び適用範囲	標準据付工数 (人/100m)	職種別構成割合（%）			機械設備 据付工	配管工	普通作業員	送水管 $\phi \leq 150A$	$y = 0.08x + 7.6$	25	45	30	$200A \leq \phi \leq 350A$	$y = 0.004x + 7.1$	散水管 $\phi \leq 150A$	$y = 0.08x + 7.8$	35	35	30	<p style="text-align: center;">(現行どおり)</p> <p>(3) 機械経費 鋼管呼径150A以下の管の据付けは、人力を標準とするが、現場条件によりクレーン等が必要な場合には、別途計上するものとする。 鋼管呼径200A以上の管の据付けに係る機械経費は、表-8・6を標準とする。</p>	
機械器具名	標準規格	標準運転日数 (日/台)	摘要																															
ラフテレーンクレーン	現場条件により決定する	1																																
雑器具損料	—	—	機械器具費×2%																															
区分及び適用範囲	標準据付工数 (人/100m)	職種別構成割合（%）																																
		機械設備 据付工	配管工	普通作業員																														
送水管 $\phi \leq 150A$	$y = 0.08x + 7.6$	25	45	30																														
	$200A \leq \phi \leq 350A$				$y = 0.004x + 7.1$																													
散水管 $\phi \leq 150A$	$y = 0.08x + 7.8$	35	35	30																														

誤

表-8・6 標準機械器具

機械器具名	標準規格	標準運転日数 (日/100m)	摘要
トラック[クレーン装置付]	4t級 吊能力2.9t	2.7	
雑器具損料	-	-	機械器具費×2%

- (注) 1. 上記の規格以外のクレーンを使用する場合は、別途積上げるものとする。
 2. 雑器具損料とは、ジャッキ、チェンブロック類、溶接用雑器具、据付用雑器具等の損料である。
 3. 機械経費は、施工延長から使用日数を算出後、0.5日単位で端数切り上げとする。

3-4 さく井

標準として積算に用いる工法はパーカッション工法とし、工期、現場条件等を勘案して最も適した施工法を選択するものとする。

(1) 材料費

ケーシング、充填砂利等の材料費及び、ストレーナ等の部品費を積上げるものとする。
 なお、充填砂利の標準使用量は、表-8・7によるものとする。

表-8・7 標準砂利充填量

ケーシング径	200A	250A	300A	350A	400A
掘削径 (mm)	350	400	450	500	550
標準砂利充填量 (m ³ /m)	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12

- (注) 砂利は、標準としてφ6~10mmの豆砂利とする。

(2) さく井工数

- 1) さく井工数は表-8・8を標準とする。

表-8・8 標準さく井工数

区分	標準さく井工数 (人)	職種別構成割合 (%)	
		特殊作業員	普通作業員
さく井	$y = (2.7a + 0.067)x + 16.6$	50	50

- (注) 1. yは標準さく井工数(人)、xは掘削深度(m)、aはm当り掘削日数(日/m)である。
 2. さく井工数には、掘削、電気検層、ケーシング管設置、砂利充填、孔内洗浄、揚水試験を含むものとし、さく井機設置撤去の工数は、表-8・10により別途加算する。
 3. aの値は、各井戸の掘削速度αから求めるものとし、次式による。

$$a = \left[\frac{L_1}{\alpha_1} + \frac{L_2}{\alpha_2} + \frac{L_3}{\alpha_3} \dots \right] \cdot \frac{1}{L_1 + L_2 + L_3 \dots}$$

α_n : 各土質の掘削速度 (m/日)

L_n : 各土質層の長さ (m)

4. 各土質の掘削速度α_nは、表-8・9のとおりとする。

正

表-8・6 標準機械器具

機械器具名	標準規格	標準運転日数 (日/100m)	摘要
トラック[クレーン装置付]	ペーストラック 4~4.5t級 吊能力 2.9t	2.7	
雑器具損料	-	-	機械器具費×2%

- (注) 1. 上記の規格以外のクレーンを使用する場合は、別途積上げるものとする。
 2. 雑器具損料とは、ジャッキ、チェンブロック類、溶接用雑器具、据付用雑器具等の損料である。
 3. 機械経費は、施工延長から使用日数を算出後、0.5日単位で端数切り上げとする。

(現行どおり)

備考

修正

機械設備積算基準【正誤表】

誤

表-8・9 掘削速度 (αn) (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]	ベーストラック4t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。

正

(現行どおり)

(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]	ベーストラック 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。

備考

修正

第 10 章 共同溝付帯設備

機械設備積算基準【正誤表】

誤

正

備考

表-10・6 HIVP管標準据付工数

呼び径 (A)	標準据付工数 (人/10m)	職種別構成割合 (%)	
		機械設備 据付工	普通作業員
20	0.39	50	50
25	0.48		
30	0.56		
40	0.73		

(注) 1. 標準据付工数の範囲は、コンクリート構造物内の露出配管の場合で、配管設備(弁類、管継手類、配管架台含む)の接合及び布設に要する一切の作業とする。
2. 本工数は、ソケット接合の場合とし、配管長は、管継手類及び弁類を除く管のみの設計数量(m)とする。

(ハ) 給水栓の据付工数は、表-10・7を標準とする。

表-10・7 給水栓標準据付工数

呼び径 (A)	単位	機械設備 据付工	普通作業員
20以下	(人/個)	0.07	0.07

- 4) 電源設備
電源設備の据付工数は、別途積上げによるものとする。
- 5) 防災安全設備
防災安全設備の据付工数は、別途積上げによるものとする。
- 6) 付属設備
付属設備の据付工数は、「第18章 鋼製付属設備」によるものとする。
- 7) その他
次の工種については、別途積上げによるものとする。
配筋工、コンクリート工(二次コンクリート含む)、掘削、はつり等の土木工事

- 3-3 機械経費
据付けに係る機械経費は、表-10・8を標準として計上するものとする。
なお、各機械器具の規格、所要数量及び標準運転日数(クレーンを除く)は、現場条件を勘案のうえ決定する。

表-10・8 標準機械器具

機械器具名	標準規格	標準運転日数	摘要
ラフテレーンクレーン		1日	換気設備
		1日	排水設備
発動発電機	排出ガス対策型	積上げによる	商用電源がない場合
その他必要なもの		積上げによる	
雑器具損料	-	-	機械器具費×2%

(注) 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、据付用雑器具等の損料である。

(現行どおり)

- 3-3 機械経費
据付けに係る機械経費は、表-10・8を標準として計上するものとする。
なお、各機械器具の規格、所要数量及び標準運転日数(クレーンを除く)は、現場条件を勘案のうえ決定する。

表-10・8 標準機械器具

機械器具名	標準規格	標準運転日数	摘要
クレーン		1日	換気設備
		1日	排水設備
発動発電機	排出ガス対策型	積上げによる	商用電源がない場合
その他必要なもの		積上げによる	
雑器具損料	-	-	機械器具費×2%

(注) 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、据付用雑器具等の損料である。

訂正

第 12 章 車両重量計設備

機械設備積算基準【正誤表】

誤

(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	8t車 (クレーン 装置付2.9t吊)	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。

正

(現行どおり)

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	
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

正

備考

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	エアレススプレー塗り			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MIO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種ケレンの原板ブラストによる素地調整
1種ケレンの原板ブ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。

(現行どおり)

[解] 2 1種原板ブラストによる素地調整
1種原板ブ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。

訂正