

改 正 後	現 行
<p>土地改良事業等請負工事積算基準(施設機械)等の運用</p>	<p>土地改良事業等請負工事積算基準(施設機械)等の運用</p>
<p>第 1 章 一般共通</p> <p>第 1 製作工事原価 [略]</p> <p>第 2 据付工事原価</p> <p>1 直接工事費</p> <p>1-1 ・ 1-2 [略]</p> <p>1-3 労務費</p> <p>1) 施設機械設備据付工の定義</p> <p>機械設備の据付について相当程度の技能を有し、設備の据付、調整等について従事する主として次に掲げる作業について主体的業務を行う労働者。</p> <p>なお、現場代理人若しくは主任技術者（監理技術者）としての業務を行う労働者、補助的作業及び配管・配線等に従事する現地採用の労働者、塗装に従事する労働者は除く。</p> <p>(1) 据付基準線の芯出し罫書き</p> <p>(2) 据付用架台等の仮設物設置</p> <p>(3) 各機器の搬入及び吊り込み・固定</p> <p>(4) 部材の溶接</p> <p>(5) 溶接材の歪み等の矯正</p> <p>(6) 溶接部の仕上げ加工</p> <p>(7) ライナー等による据付調整及びボルト等による個々の機器の固定</p> <p><u>(8) 機器の更新又は部品交換等に伴う既設品の取外し、現場搬出及び積込み</u></p> <p><u>(9) 個々の機器等の接続及び各種調整</u></p> <p><u>(10) 機械設備における総合試運転調整</u></p> <p><u>(11) 各据付工程における段取り</u></p> <p>2) 据付材料費の算出に使用する対象労務費は、積雪寒冷地補正(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)等を行わない労務費とする。</p> <p>2 間接工事費 [略]</p> <p>第 3～第 6 [略]</p>	<p>第 1 章 一般共通</p> <p>第 1 製作工事原価 [略]</p> <p>第 2 据付工事原価</p> <p>1 直接工事費</p> <p>1-1 ・ 1-2 [略]</p> <p>1-3 労務費</p> <p>1) 施設機械設備据付工の定義</p> <p>機械設備の据付について相当程度の技能を有し、設備の据付、調整等について従事する主として次に掲げる作業について主体的業務を行う労働者。</p> <p>なお、現場代理人若しくは主任技術者（監理技術者）としての業務を行う労働者、補助的作業及び配管・配線等に従事する現地採用の労働者、塗装に従事する労働者は除く。</p> <p>(1) 据付基準線の芯出し罫書き</p> <p>(2) 据付用架台等の仮設物設置</p> <p>(3) 各機器の搬入及び吊り込み・固定</p> <p>(4) 部材の溶接</p> <p>(5) 溶接材の歪み等の矯正</p> <p>(6) 溶接部の仕上げ加工</p> <p>(7) ライナー等による据付調整及びボルト等による個々の機器の固定</p> <p><u>(新設)</u></p> <p><u>(8) 個々の機器等の接続及び各種調整</u></p> <p><u>(9) 機械設備における総合試運転調整</u></p> <p><u>(10) 各据付工程における段取り</u></p> <p>2) 据付材料費の算出に使用する対象労務費は、積雪寒冷地補正(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)等を行わない労務費とする。</p> <p>2 間接工事費 [略]</p> <p>第 3～第 6 [略]</p>

○土地改良事業等請負工事積算基準（施設機械）等の運用について（平成14年3月27日付け13農振第3636号農村振興局整備部長通知）一部改正新旧対照表

（下線部は改正部分）

改正後	現 行																		
<p>第2章 用排水ポンプ設備</p> <p>第1・第2 [略]</p> <p>第3 直接工事費</p> <p>1・2 [略]</p> <p>3 据付工数</p> <p>3-1 [略]</p> <p>3-2 付帯設備据付工数</p> <p>1) 付帯設備（受配電盤）標準据付工数 [略]</p> <p>2) 付帯設備（自家発電設備）及び付帯設備（燃料貯油槽設備）据付工数 自家発電設備及び燃料貯油槽設備の据付工数は積み上げによることを原則とするが、これによりがたい場合は、表-2・3・8により算出して良い。 なお、本工数はポンプ設備以外には適用出来ない。</p> <p>表-2・3・8 自家発電設備及び燃料貯油槽設備据付工数 (人/式)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>設 備 区 分</th> <th>工 数 算 定 式</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>自家発電設備</td> <td>据付工数(人)=0.08×KVA+6.09</td> <td>KVA：発電機出力(kVA)</td> </tr> <tr> <td>燃料貯油槽設備</td> <td>据付工数(人)=0.25×KL+8.5</td> <td>KL：貯油槽容量(キロリットル)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)1・2. [略]</p> <p>3. 燃料貯油槽設備据付の範囲は、燃料貯油槽本体及び燃料移送ポンプ(機側操作盤含む)、燃料貯油槽本体から燃料移送ポンプ出口フランジまでの配管・バルブ・油面計及び燃料貯油槽設備に係る電気配線配管、乾燥砂充填までとする。 なお、燃料貯油槽設備が複数ある場合は、合計容量で算出する。 また、乾燥砂は別途計上すること。</p> <p>4・5. [略]</p> <p>4 直接経費 [略]</p> <p>第4 その他 [略]</p>	設 備 区 分	工 数 算 定 式	備 考	自家発電設備	据付工数(人)=0.08×KVA+6.09	KVA：発電機出力(kVA)	燃料貯油槽設備	据付工数(人)=0.25×KL+8.5	KL：貯油槽容量(キロリットル)	<p>第2章 用排水ポンプ設備</p> <p>第1・第2 [略]</p> <p>第3 直接工事費</p> <p>1・2 [略]</p> <p>3 据付工数</p> <p>3-1 [略]</p> <p>3-2 付帯設備据付工数</p> <p>1) 付帯設備（受配電盤）標準据付工数 [略]</p> <p>2) 付帯設備（自家発電設備）及び付帯設備（燃料貯油槽設備）据付工数 自家発電設備及び燃料貯油槽設備の据付工数は積み上げによることを原則とするが、これによりがたい場合は、表-2・3・8により算出して良い。 なお、本工数はポンプ設備以外には適用出来ない。</p> <p>表-2・3・8 自家発電設備及び燃料貯油槽設備据付工数 (人/式)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>設 備 区 分</th> <th>工 数 算 定 式</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>自家発電設備</td> <td>据付工数(人)=0.08×KVA+6.09</td> <td>KVA：発電機出力(kVA)</td> </tr> <tr> <td>燃料貯油槽設備</td> <td>据付工数(人)=0.25×KL+8.5</td> <td>KL：貯油槽容量(キロリットル)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)1・2. [略]</p> <p>3. 燃料貯油槽設備据付の範囲は、燃料貯油槽本体及び燃料輸送ポンプ(機側操作盤含む)、燃料貯油槽本体から燃料輸送ポンプ出口フランジまでの配管・バルブ・油面計及び燃料貯油槽設備に係る電気配線配管、乾燥砂充填までとする。 なお、燃料貯油槽設備が複数ある場合は、合計容量で算出する。 また、乾燥砂は別途計上すること。</p> <p>4・5. [略]</p> <p>4 直接経費 [略]</p> <p>第4 その他 [略]</p>	設 備 区 分	工 数 算 定 式	備 考	自家発電設備	据付工数(人)=0.08×KVA+6.09	KVA：発電機出力(kVA)	燃料貯油槽設備	据付工数(人)=0.25×KL+8.5	KL：貯油槽容量(キロリットル)
設 備 区 分	工 数 算 定 式	備 考																	
自家発電設備	据付工数(人)=0.08×KVA+6.09	KVA：発電機出力(kVA)																	
燃料貯油槽設備	据付工数(人)=0.25×KL+8.5	KL：貯油槽容量(キロリットル)																	
設 備 区 分	工 数 算 定 式	備 考																	
自家発電設備	据付工数(人)=0.08×KVA+6.09	KVA：発電機出力(kVA)																	
燃料貯油槽設備	据付工数(人)=0.25×KL+8.5	KL：貯油槽容量(キロリットル)																	

改正後	現 行																
<p>第4章 除塵設備</p> <p>第1 直接製作費</p> <p>1 材料費</p> <p>1-1 主要部材費</p> <p>1) 主要部材の範囲は表-4・1・1~<u>18</u>による。 小規模なベルトコンベヤ等において市販品を使用する場合は機器単体品として計上するものとする。</p> <p>2) 除塵設備本体引き上げ装置の部材品目は表-4・1・1に示すとおりとし、材料費の積算にあたっては、除塵機本体の副部材費率、部品費率、製作補助材料費率を適用できるものとする。</p> <p>表-4・1・1 除塵設備本体引き上げ装置各部材品目</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">部 材 品 目</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>主 要 部 材</td> <td>本体架台（支柱、桁、床板）、ドラム、駆動軸</td> </tr> <tr> <td>副 部 材</td> <td>リブ、ベース、カラー、ワイヤー取付ベース、モーターカバー、カップリングカバー、ドラムカバー、チェーンカバー、各種座、手摺等</td> </tr> <tr> <td>部 品</td> <td>ボルト・ナット、ワイヤークリップ、ネジ、キー、各種スイッチ、点検窓、軸受け（ピローユニット）、取手等</td> </tr> </tbody> </table> <p>1-2 機器単体費 略</p>		部 材 品 目	主 要 部 材	本体架台（支柱、桁、床板）、ドラム、駆動軸	副 部 材	リブ、ベース、カラー、ワイヤー取付ベース、モーターカバー、カップリングカバー、ドラムカバー、チェーンカバー、各種座、手摺等	部 品	ボルト・ナット、ワイヤークリップ、ネジ、キー、各種スイッチ、点検窓、軸受け（ピローユニット）、取手等	<p>第4章 除塵設備</p> <p>第1 直接製作費</p> <p>1 材料費</p> <p>1-1 主要部材費</p> <p>1) 主要部材の範囲は表-4・1・1~<u>17</u>による。 小規模なベルトコンベヤ等において市販品を使用する場合は機器単体品として計上するものとする。</p> <p>2) 除塵設備本体引き上げ装置の材料品目は表-4・1・18に示すとおりとし、材料費の積算にあたっては、除塵機本体の副部材費率、部品費率、製作補助材料費率を適用できるものとする。</p> <p>表-4・1・1 除塵設備本体引き上げ装置各部材名称</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">部 材 名 称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>主 要 部 材</td> <td>本体架台（支柱、桁、床板）、ドラム、駆動軸</td> </tr> <tr> <td>副 部 材</td> <td>リブ、ベース、カラー、ワイヤー取付ベース、モーターカバー、カップリングカバー、ドラムカバー、チェーンカバー、各種座、手摺等</td> </tr> <tr> <td>部 品</td> <td>ボルト・ナット、ワイヤークリップ、ネジ、キー、各種スイッチ、点検窓、軸受け（ピローユニット）、取手等</td> </tr> </tbody> </table> <p>1-2 機器単体費 略</p>		部 材 名 称	主 要 部 材	本体架台（支柱、桁、床板）、ドラム、駆動軸	副 部 材	リブ、ベース、カラー、ワイヤー取付ベース、モーターカバー、カップリングカバー、ドラムカバー、チェーンカバー、各種座、手摺等	部 品	ボルト・ナット、ワイヤークリップ、ネジ、キー、各種スイッチ、点検窓、軸受け（ピローユニット）、取手等
	部 材 品 目																
主 要 部 材	本体架台（支柱、桁、床板）、ドラム、駆動軸																
副 部 材	リブ、ベース、カラー、ワイヤー取付ベース、モーターカバー、カップリングカバー、ドラムカバー、チェーンカバー、各種座、手摺等																
部 品	ボルト・ナット、ワイヤークリップ、ネジ、キー、各種スイッチ、点検窓、軸受け（ピローユニット）、取手等																
	部 材 名 称																
主 要 部 材	本体架台（支柱、桁、床板）、ドラム、駆動軸																
副 部 材	リブ、ベース、カラー、ワイヤー取付ベース、モーターカバー、カップリングカバー、ドラムカバー、チェーンカバー、各種座、手摺等																
部 品	ボルト・ナット、ワイヤークリップ、ネジ、キー、各種スイッチ、点検窓、軸受け（ピローユニット）、取手等																

改正後	現 行
<p>2 製作・据付工数</p> <p>2-1 製作・据付工数の要素</p> <p>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、ホップのX要素については、平積の貯留容量とする。</p> <p>(1) レーキ形除塵機のX要素</p> <p><u>A : スクリーン両端のスクリーンバーの中心間の寸法</u></p> <p>(2)・(3) [略]</p> <p>第2 直接工事費 [略]</p>	<p>2 製作・据付工数</p> <p>2-1 製作・据付工数の要素</p> <p>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、ホップのX要素については、平積の貯留容量とする。</p> <p>(1) レーキ形除塵機のX要素</p> <p>(2)・(3) [略]</p> <p>第2 直接工事費 [略]</p>

改 正 後							現 行						
第7章 塗 装							第7章 塗 装						
第1 使用場所（目的）による分類 [略]							第1 使用場所（目的）による分類 [略]						
第2 標準塗装仕様							第2 標準塗装仕様						
1 水門扉等の標準塗装仕様							1 水門扉等の標準塗装仕様						
1-1 水門扉等の標準塗装仕様 [略]							1-1 水門扉等の標準塗装仕様 [略]						
1-2 現場接合部の塗装仕様 現場接合部の塗装仕様を表-7・2・2に示す。現場溶接、高力ボルトなどの現場接合部及び工場塗膜の損傷部についても表-7・2・2の仕様により塗装を施すことを原則とする。							1-2 現場接合部の塗装仕様 現場接合部の塗装仕様を表-7・2・2に示す。現場溶接、高力ボルトなどの現場接合部及び工場塗膜の損傷部についても表-7・2・2の仕様により塗装を施すことを原則とする。						
表-7・2・2 現場接合部の塗装仕様 (100m ² 当り)							表-7・2・2 現場接合部の塗装仕様 (100m ² 当り)						
塗装系	本体の 塗装系	工 程	塗 料 名	標準膜厚 (μm)	使用量 (kg)	工 数 (人)	塗装系	本体の 塗装系	工 程	塗 料 名	標準膜厚 (μm)	使用量 (kg)	工 数 (人)
A-J	A	第1層	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	60	24	2.8	A-J	A	第1層	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	60	24	2.8
		第2層	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	60	24	2.8			第2層	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	60	24	2.8
		第3層	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	60	24	2.8			第3層	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	60	24	2.8
		第4層	エポキシ樹脂塗料 <u>中塗り</u>	40	18	2.8			第4層	エポキシ樹脂塗料	40	18	2.8
		第5層	エポキシ樹脂塗料 <u>上塗り</u>	40	17	2.8			第5層	エポキシ樹脂塗料	40	17	2.8
B-J	B	4回塗り	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	300	120	11.2	B-J	B	4回塗り	変性エポキシ樹脂塗料（水中部用）	300	120	11.2
		第5層	エポキシ樹脂塗料 <u>中塗り</u>	40	18	2.8			第5層	エポキシ樹脂塗料	40	18	2.8
		第6層	エポキシ樹脂塗料 <u>上塗り</u>	40	17	2.8			第6層	エポキシ樹脂塗料	40	17	2.8
C-J	C	第1層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8	C-J	C	第1層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8
		第2層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8			第2層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8
		第3層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8			第3層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8
		第4層	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料中塗り	40	18	2.8			第4層	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料中塗り	40	18	2.8
		第5層	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料 <u>上塗り</u>	30	14	2.8			第5層	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料 <u>中塗り</u>	30	14	2.8
D-J	D	第1層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8	D-J	D	第1層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8
		第2層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8			第2層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り （大気部用）	60	24	2.8

○土地改良事業等請負工事積算基準（施設機械）等の運用について（平成14年3月27日付け13農振第3636号農村振興局整備部長通知）一部改正新旧対照表
 (下線部は改正部分)

改正後							現行						
		第3層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り (大気部用)	60	24	2.8			第3層	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り (大気部用)	60	24	2.8
		第4層	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料 <u>中塗り</u>	40	18	2.8			第4層	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料	40	18	2.8
		第5層	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料 <u>上塗り</u>	30	14	2.8			第5層	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料	30	14	2.8
E-J	E	4回塗り	変性エポキシ樹脂塗料 <u>下、中、上塗り</u>	240	96	11.2	E-J	E	4回塗り	変性エポキシ樹脂塗料	240	96	11.2
G-J	G	第1層	鉛・クロムフリーさび止め塗料	35	15	2.8	G-J	G	第1層	鉛・クロムフリーさび止め塗料	35	15	2.8
		第2層	鉛・クロムフリーさび止め塗料	35	15	2.8			第2層	鉛・クロムフリーさび止め塗料	35	15	2.8
		第3層	鉛・クロムフリーさび止め塗料	35	15	2.8			第3層	鉛・クロムフリーさび止め塗料	35	15	2.8
		第4層	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料 <u>中塗り</u>	30	12	2.8			第4層	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料	30	12	2.8
		第5層	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料 <u>上塗り</u>	25	11	2.8			第5層	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料	25	11	2.8

(注) 1. 素地調整程度は電動工具を用いて、ISO St3に準じたグレードにすることとする。
 2. 標準膜厚は各測定値の平均とするが、測定最低値は標準膜厚の70%以上とする。
 3. 塗装間隔については塗料の種類や施工条件（温度、湿度等）によってことなるため、塗重ねに際しては十分な乾燥を確認のうえ行うこと。

1-3・1-4 [略]

2・3 [略]

(注) 1. 素地調整程度は電動工具を用いて、ISO St3に準じたグレードにすることとする。
 2. 標準膜厚は各測定値の平均とするが、測定最低値は標準膜厚の70%以上とする。
 3. 塗装間隔については塗料の種類や施工条件（温度、湿度等）によってことなるため、塗重ねに際しては十分な乾燥を確認のうえ行うこと。

1-3・1-4 [略]

2・3 [略]