

○土地改良事業等請負工事標準歩掛（施設機械）について（平成12年3月24日付け12 構改D239 号構造改善局長通知）一部改正新旧対照表

(下線部は改正部分)

改 正 後	現 行																		
別 紙	別 紙																		
土地改良事業等請負工事標準歩掛(施設機械)	土地改良事業等請負工事標準歩掛(施設機械)																		
第1章 [略]	第1章 [略]																		
第2章 用排水ポンプ設備	第2章 用排水ポンプ設備																		
第1 ~ 第2 [略]	第1 ~ 第2 [略]																		
第3 直接工事費	第3 直接工事費																		
1 ~ 2 [略]	1 ~ 2 [略]																		
3 据付工数 [略]	3 据付工数 [略]																		
3-1 ポンプ設備据付工数 [略]	3-1 ポンプ設備据付工数 [略]																		
(1) [略]	(1) [略]																		
(2) 原動機種別による補正係数(K_{mi}) 主ポンプ駆動用原動機種別による補正係数(K_{mi})は、 <u>表-2.3.8</u> を標準とする。	(2) 原動機種別による補正係数(K_{mi}) 主ポンプ駆動用原動機種別による補正係数(K_{mi})は、 <u>表-2.3.9</u> を標準とする。																		
<u>表-2.3.8</u> 原動機種別による補正係数(K_{mi})	<u>表-2.3.9</u> 原動機種別による補正係数(K_{mi})																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">原動機種別</th> <th style="width: 25%;">電動機</th> <th style="width: 25%;">ガスタービンエンジン</th> <th style="width: 25%;">ディーゼルエンジン</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>補正係数</td> <td style="text-align: center;">0.95</td> <td style="text-align: center;">1.00</td> <td style="text-align: center;">1.05</td> </tr> </tbody> </table>	原動機種別	電動機	ガスタービンエンジン	ディーゼルエンジン	補正係数	0.95	1.00	1.05	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">原動機種別</th> <th style="width: 25%;">電動機</th> <th style="width: 25%;">ガスタービンエンジン</th> <th style="width: 25%;">ディーゼルエンジン</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>補正係数</td> <td style="text-align: center;">0.95</td> <td style="text-align: center;">1.00</td> <td style="text-align: center;">1.05</td> </tr> </tbody> </table>	原動機種別	電動機	ガスタービンエンジン	ディーゼルエンジン	補正係数	0.95	1.00	1.05		
原動機種別	電動機	ガスタービンエンジン	ディーゼルエンジン																
補正係数	0.95	1.00	1.05																
原動機種別	電動機	ガスタービンエンジン	ディーゼルエンジン																
補正係数	0.95	1.00	1.05																
(3) 給水方式による補正係数(K_s) 給水方式による補正係数(K_s)は、 <u>表-2.3.9</u> を標準とする。	(3) 給水方式による補正係数(K_s) 給水方式による補正係数(K_s)は、 <u>表-2.3.10</u> を標準とする。																		
<u>表-2.3.9</u> 給水方式による補正係数(K_s)	<u>表-2.3.10</u> 給水方式による補正係数(K_s)																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">原動機種別</th> <th style="width: 35%;">電動機</th> <th style="width: 35%;">ディーゼルエンジン</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>補正項目</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>給水方式補正係数</td> <td style="text-align: center;">1.10</td> <td style="text-align: center;">1.15</td> </tr> </tbody> </table>	原動機種別	電動機	ディーゼルエンジン	補正項目			給水方式補正係数	1.10	1.15	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">原動機種別</th> <th style="width: 35%;">電動機</th> <th style="width: 35%;">ディーゼルエンジン</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>補正項目</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>給水方式補正係数</td> <td style="text-align: center;">1.10</td> <td style="text-align: center;">1.15</td> </tr> </tbody> </table>	原動機種別	電動機	ディーゼルエンジン	補正項目			給水方式補正係数	1.10	1.15
原動機種別	電動機	ディーゼルエンジン																	
補正項目																			
給水方式補正係数	1.10	1.15																	
原動機種別	電動機	ディーゼルエンジン																	
補正項目																			
給水方式補正係数	1.10	1.15																	

改正後

(注) [略]

(4) 中間軸受装置据付工数(Y_f)

立軸渦巻ポンプ(斜流)に中間軸受装置(中間床)を設ける場合の据付工数(Y_f)は、[表-2.3.10](#)を標準とする。

[表-2.3.10](#) 中間軸受装置据付工数(Y_f) (人/ヶ所)

ポンプ実吐量範囲 (m ³ /min)	50Hz	3 超 5 以下	5 超 8 以下	8 超 12 以下	12 超 18 以下	18 超 23 以下	23 超 28 以下	28 超 36 以下
	60Hz	3.5 超 5 以下	5 超 8 以下	8 超 12 以下	12 超 18 以下	18 超 23 以下	23 超 28 以下	28 超 36 以下
中間軸受装置		4.9	6.1	7.3	8.5	9.7	10.9	12.2
ポンプ実吐量範囲 (m ³ /min)	50Hz	36 超 50 以下	50 超 70 以下	70 超 90 以下	90 超 115 以下	115 超 150 以下	150 超 200 以下	
	60Hz	36 超 50 以下	50 超 70 以下	70 超 90 以下	90 超 115 以下	115 超 150 以下	150 超 200 以下	
中間軸受装置		14.6	17.0	19.5	21.9	24.3	29.2	

(5) 据付数によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(K_{mn})

同時期・同機場(敷地)にポンプを複数台据付ける場合の据付数によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(K_{mn})は、[表-2.3.11](#)を用いて、[表-2.3.12](#)に示す区分ごとに補正する。

[表-2.3.11](#) 据付数によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(K_{mn})

据付数 (台)	1	2	3	4	5 台以上
補正係数	1.00	0.84	0.78	0.74	0.70

[表-2.3.12](#) 補正区分

補正区分	ポンプ形式区分
立軸ポンプ	立軸軸流ポンプ(一床・二床式)、立軸斜流ポンプ(一床・二床式)、立軸渦巻ポンプ(斜流)
横軸ポンプ	横軸軸流ポンプ、横軸斜流ポンプ、横軸渦巻ポンプ(両吸込・片吸込)
水中ポンプ	水中ポンプ(固定・着脱)

3-2 付帯設備据付工数

(1) 付帯設備(受配電盤)標準据付工数(Y_j)

付帯設備(受配電盤)標準据付工数(Y_j)は[表-2.3.13](#)による。

[表-2.3.13](#) 付帯設備(受配電盤)標準据付工数(Y_j) (人/式)

原動機種別	工数算定式	適用条件	備考
電動機	$Y_j = 3.4515 \times kW^{0.4313}$	$kW \leq 5,000$	Y_j : 付帯設備(受配電盤)標準据付工数(人/式) kW : 原動機出力(KW)
ディーゼルエンジン ガスタービンエンジン	$Y_j = 3.6287 \times kW^{0.3659}$	$kW \leq 10,000$	

(注) [略]

現行

(注) [略]

(4) 中間軸受装置据付工数(Y_f)

立軸渦巻ポンプ(斜流)に中間軸受装置(中間床)を設ける場合の据付工数(Y_f)は、[表-2.3.11](#)を標準とする。

[表-2.3.11](#) 中間軸受装置据付工数(Y_f) (人/ヶ所)

ポンプ実吐量範囲 (m ³ /min)	50Hz	3 超 5 以下	5 超 8 以下	8 超 12 以下	12 超 18 以下	18 超 23 以下	23 超 28 以下	28 超 36 以下
	60Hz	3.5 超 5 以下	5 超 8 以下	8 超 12 以下	12 超 18 以下	18 超 23 以下	23 超 28 以下	28 超 36 以下
中間軸受装置		4.9	6.1	7.3	8.5	9.7	10.9	12.2
ポンプ実吐量範囲 (m ³ /min)	50Hz	36 超 50 以下	50 超 70 以下	70 超 90 以下	90 超 115 以下	115 超 150 以下	150 超 200 以下	
	60Hz	36 超 50 以下	50 超 70 以下	70 超 90 以下	90 超 115 以下	115 超 150 以下	150 超 200 以下	
中間軸受装置		14.6	17.0	19.5	21.9	24.3	29.2	

(5) 据付数によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(K_{mn})

同時期・同機場(敷地)にポンプを複数台据付ける場合の据付数によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(K_{mn})は、[表-2.3.12](#)を用いて、[表-2.3.13](#)に示す区分ごとに補正する。

[表-2.3.12](#) 据付数によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(K_{mn})

据付数 (台)	1	2	3	4	5 台以上
補正係数	1.00	0.84	0.78	0.74	0.70

[表-2.3.13](#) 補正区分

補正区分	ポンプ形式区分
立軸ポンプ	立軸軸流ポンプ(一床・二床式)、立軸斜流ポンプ(一床・二床式)、立軸渦巻ポンプ(斜流)
横軸ポンプ	横軸軸流ポンプ、横軸斜流ポンプ、横軸渦巻ポンプ(両吸込・片吸込)
水中ポンプ	水中ポンプ(固定・着脱)

3-2 付帯設備据付工数

(1) 付帯設備(受配電盤)標準据付工数(Y_j)

付帯設備(受配電盤)標準据付工数(Y_j)は[表-2.3.14](#)による。

[表-2.3.14](#) 付帯設備(受配電盤)標準据付工数(Y_j) (人/式)

原動機種別	工数算定式	適用条件	備考
電動機	$Y_j = 3.4515 \times kW^{0.4313}$	$kW \leq 5,000$	Y_j : 付帯設備(受配電盤)標準据付工数(人/式) kW : 原動機出力(KW)
ディーゼルエンジン ガスタービンエンジン	$Y_j = 3.6287 \times kW^{0.3659}$	$kW \leq 10,000$	

(注) [略]

改正後

現行

(2) 付帯設備（天井クレーン）標準据付工数

付帯設備（天井クレーン）標準据付工数は、[表-2・3・14](#)を標準とする。

(2) 付帯設備（天井クレーン）標準据付工数

付帯設備（天井クレーン）標準据付工数は、[表-2・3・15](#)を標準とする。

[表-2・3・14](#) 天井クレーンの標準据付工数 (人/台)

手動式	定格荷重(ton)	1	2	3.2	5	7.5	10
	標準据付工数	9.2	13.5	17.9	23.2	27.7	29.0

[表-2・3・15](#) 天井クレーンの標準据付工数 (人/台)

手動式	定格荷重(ton)	1	2	3.2	5	7.5	10
	標準据付工数	9.2	13.5	17.9	23.2	27.7	29.0

電動式	定格荷重(ton)	7.5	10	12.5	13	15	20	22.5	25	30	35	40
	標準据付工数	40.3	46.2	52.8	54.2	60.1	77.1	86.7	97.0	119.9	145.7	174.6

電動式	定格荷重(ton)	7.5	10	12.5	13	15	20	22.5	25	30	35	40
	標準据付工数	40.3	46.2	52.8	54.2	60.1	77.1	86.7	97.0	119.9	145.7	174.6

(注) [略]

(注) [略]

4 [略]

4 [略]

5 直接経費

5 直接経費

5-1 機械経費

据付にかかる機械経費は[表-2・3・15](#)を標準として計上する。

なお、機種選定、所要数量、運転日数等については、据付条件並びに関連工事などを勘案のうえ決定する。

5-1 機械経費

据付にかかる機械経費は[表-2・3・16](#)を標準として計上する。

なお、機種選定、所要数量、運転日数等については、据付条件並びに関連工事などを勘案のうえ決定する。

[表-2・3・15](#) 標準機械器具

機械器具名		標準規格	摘要
機 械 器 具 費	移動式クレーン		屋外機器用(必要により計上)
	電気溶接機		基礎据付用
	空気圧縮機	排出ガス対策型	はつり用
	発動発電機	排出ガス対策型	商用電源がない場合
	その他必要なもの		現場条件により計上する
雑器具損料			機械器具費×2%

(注) [略]

[表-2・3・16](#) 標準機械器具

機械器具名		標準規格	摘要
機 械 器 具 費	移動式クレーン		屋外機器用(必要により計上)
	電気溶接機		基礎据付用
	空気圧縮機	排出ガス対策型	はつり用
	発動発電機	排出ガス対策型	商用電源がない場合
	その他必要なもの		現場条件により計上する
雑器具損料			機械器具費×2%

(注) [略]

5-2 試運転調整費

[略]

(1) [略]

(2) ポンプ台数補正係数(K_m)

ポンプ台数補正係数(K_m)は、[表-2・3・16](#)を標準とする。

5-2 試運転調整費

[略]

(1) [略]

(2) ポンプ台数補正係数(K_m)

ポンプ台数補正係数(K_m)は、[表-2・3・17](#)を標準とする。

[表-2・3・16](#) ポンプ台数補正係数(K_m)

ポンプ台数	1台	2台	3台	4台	5台
補正係数	1.0	1.6	1.8	2.0	2.2

[表-2・3・17](#) ポンプ台数補正係数(K_m)

ポンプ台数	1台	2台	3台	4台	5台
補正係数	1.0	1.6	1.8	2.0	2.2

改正後

(注) [略]

- (3) ポンプ制御補正係数(K_c)
 ポンプ制御補正係数(K_c)は、表-2・3・17を標準とする。

表-2・3・17 ポンプ制御補正係数(K_c)

ポンプ制御方式	<u>台数制御・弁制御</u>	回転数制御
補正係数	1.0	1.3

(注) [略]

第3章 [略]

第4章 除塵設備

第1 適用範囲

この歩掛は、用排水機場、排水路、用水路に設置する除塵設備の製作、据付に適用する。ただし、ダム除塵設備には適用出来ない。

1 区分及び構成

- (1) 除塵設備の区分及び構成は表-4・1・1のとおりとする。

表-4・1・1 区分及び構成

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

- (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。
 なお、本基準で適用できる範囲は、レーキ形定置回転式除塵機及びネット形除塵機である。
- 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ントコンベヤのことをいう。
 - 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プのことをいう。
 - 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できないので、別途積み上げるものとする。
 - 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。
 - 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。

(2) [略]

現 行

(注) [略]

- (3) ポンプ制御補正係数(K_c)
 ポンプ制御補正係数(K_c)は、表-2・3・18を標準とする。

表-2・3・18 ポンプ制御補正係数(K_c)

ポンプ制御方式	<u>台数制御弁制御</u>	回転数制御
補正係数	1.0	1.3

(注) [略]

第3章 [略]

第4章 除塵設備

第1 適用範囲

この歩掛は、用排水機場、排水路、用水路に設置する除塵設備の製作、据付に適用する。ただしダム除塵設備には適用出来ない。

1 区分及び構成

- (1) 除塵設備の区分及び構成は表-4・1・1のとおりとする。

表-4・1・1 区分及び構成

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

- (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。
 なお本基準で適用できる範囲は、レーキ形定置回転式除塵機及びネット形除塵機である。
- 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ントコンベヤのことをいう。
 - 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プのことをいう。
 - 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できないので、別途積み上げるものとする。
 - 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。
 - 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。

(2) [略]

2 [略]

第2 直接製作費

1 材料費

1-1 [略]

1-2 主要部材費

(1) 主要部材費の積算は次式による。なお、各区分毎の主要部材の範囲は表-4・2・1のとおりとする。

$$\text{主要部材費(円/式)} = \sum \{ \text{各主要部材所要量(kg/式)} \times \text{各主要部材単価(円/kg)} \}$$

(2)~(3) [略]

1-3 [略]

1-4 部品費

部品費の積算は次式による。部品費率に含まれる部品の品目は、表-4・2・3のとおりとする。

また、部品費率は表-4・2・4による。

$$\text{部品費} = \text{主要部材費} \times \text{部品費率} (\%)$$

表-4・2・3 部品の品目

ボルト・ナット、リミットスイッチ、キー、点検窓、取手、配管材のパッキン、ガスケット、ベヤリング、グリスニップル、ホース類、ピロー形ユニット、スクレパゴム、引綱スイッチ、引綱ロープ、ワイヤクリップ等

表-4・2・4 [略]

1-5 製作補助材料費

製作補助材料費の積算は次式による。なお、製作補助材料費率は表-4・2・5による。

$$\text{製作補助材料費} = (\text{主要部材費} + \text{副部材費}) \times \text{製作補助材料費率} (\%)$$

表-4・2・5 [略]

2 機器単体費

機器単体費として計上する品目は表-4・2・6のとおりとする。

表-4・2・6 機器単体品目

2 [略]

第2 直接製作費

1 材料費

1-1 [略]

1-2 主要部材費

(1) 主要部材費の積算は次式による。なお、各区分毎の主要材料の範囲は表-4・2・1のとおりとする。

$$\text{主要部材費(円/式)} = \sum \{ \text{各主要部材所要量(kg/式)} \times \text{各主要部材単価(円/kg)} \}$$

(2)~(3) [略]

1-3 [略]

1-4 部品費

部品費の積算は次式による。部品費率に含まれる部品の品目は、表-4・2・3のとおりとする。

また、部品費率は表-4・2・4による。

$$\text{部品費} = \text{主要部材費} \times \text{部品費率} (\%)$$

表-4・2・3 部品の品目

ボルトナット、リミットスイッチ、キー、点検窓、取手、配管材のパッキン、ガスケット、ベヤリング、グリスニップル、ホース類、ピロー形ユニット、スクレパゴム、引綱スイッチ、引綱ロープ、ワイヤクリップ等

表-4・2・4 [略]

1-5 製作補助材料費

製作補助材料費の積算は次式による。なお製作補助材料費率は表-4・2・5による。

$$\text{製作補助材料費} = (\text{主要部材費} + \text{副部材費}) \times \text{製作補助材料費率} (\%)$$

表-4・2・5 [略]

2 機器単体費

機器単体費として計上する品目は表-4・2・6のとおりとする。

表-4・2・6 機器単体品目

改正後

電動機、ブレーキ、減速機、エンジン、巻き上げ機、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)、削る 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

3 製作工数

[略]

3-1 標準製作工数(y)

除塵設備の標準製作工数(y)は表-4・2・7による。

表-4・2・7 標準製作工数(y)

区分	形式	工数算出式	Xの範囲	X要素=A×B	
				A	B
レーキ形除塵機	定置回動式	$y = 9.60X + 74.8$	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)
	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(軸芯間長)(m)
	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)	
ホッパ	電動カットゲート	$y = 42.49X^{0.478}$	2~10	貯留容量(m ³)	-

(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。

- ・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、下部ガイド、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
- ・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
- ・ホッパ : ホッパ本体、架台、手摺・タラップ(階段)の製作

3 レーキ形定置回動式除塵機本体の内、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第6章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。

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は、「第6章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。

3-2~3-4 [略]

現行

電動機、ブレーキ、減速機、エンジン、巻き上げ機、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

3 製作工数

[略]

3-1 標準製作工数(y)

除塵設備の標準製作工数(y)は表-4・2・7による。

表-4・2・7 標準製作工数(y)

区分	形式	工数算出式	Xの範囲	X要素=A×B	
				A	B
レーキ形除塵機	定置回動式	$y = 9.60X + 74.8$	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)
	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(軸芯間長)(m)
	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)	
ホッパ	電動カットゲート	$y = 42.49X^{0.478}$	2~10	貯留容量(m ³)	-

(注) 1 yは標準製作工数(人/基、台)、Xは表-4・2・7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。

- ・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、下部ガイド、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
- ・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
- ・ホッパ : ホッパ本体、架台、手摺・タラップ(階段)の製作

3 レーキ形定置回動式除塵機本体の内、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第6章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。

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は、「第6章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。

3-2~3-4 [略]

4～5 [略]

第3 直接工事費

1～2 [略]

3 据付工数
[略]

3-1 標準据付工数 (y)

除塵設備及び付属設備の標準据付工数(y)は表-4・3・4による。

表-4・3・4 標準据付工数(y)

区分	形式	工数算出式	Xの範囲	X要素=A×B		
				A	B	
本体	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)
		エンドレスネット	$y = 6.45X + 21$	2～10		
搬送 設備	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		
		チェーンフ ライ ト	$y = 1.39X + 14$	3～10	トラフ幅 (m)	
貯留 設備	ホッパ	電動カットゲ ート	$y = 6.46X + 4$	2～10	貯留容量 (m ³)	—

(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。

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、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・階段は標準据付工数に含まれる。

3 標準据付工数に含まれないものは次のとおりである。

レーキ形回動式本体架台の据付、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・調整工事、水替工事、掘削等の土木工事。

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6章 鋼製付属設備」によるものとする。

5 標準据付工数の職種別構成割合は表-4・3・5による。

6 標準据付工数の作業別構成割合は表-4・3・6による。

4～5 [略]

第3 直接工事費

1～2 [略]

3 据付工数
[略]

3-1 標準据付工数 (y)

除塵設備及び付属設備の標準据付工数(y)は表-4・3・4による。

表-4・3・4 標準据付工数(y)

区分	形式	工数算出式	Xの範囲	X要素=A×B		
				A	B	
本体	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)
		エンドレスネット	$y = 6.45X + 21$	2～10		
搬送 設備	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		
		チェーンフ ライ ト	$y = 1.39X + 14$	3～10	トラフ幅 (m)	
貯留 設備	ホッパ	電動カットゲ ート	$y = 6.46X + 4$	2～10	貯留容量 (m ³)	—

(注) 1 yは標準据付工数(人/基)、Xは適用欄に記載している各要素である。

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、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・階段は標準据付工数に含まれる。

3 標準据付工数に含まれないものは次のとおりである。

レーキ形回動式本体架台の据付、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・調整工事、水替工事、掘削等の土木工事。

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6章 鋼製付属設備」によるものとする。

5 標準据付工数の職種別構成割合は表-4・3・5による。

改正後

表-4・3・5 標準据付工数の職種別構成割合 (%)

職種別構成割合	
機械設備据付工	普通作業員
80	20

表-4・3・6 標準据付工数作業別構成割合 (%)

区分	形式	作業別構成割合			
		本体工	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
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

3-2 [略]

4~5 [略]

第5章 [略]

第6章 鋼製付属設備

第1 [略]

第2 直接製作費

1 [略]

2 機器単体費

設備の製作に当って、ほとんど加工せずに設備に組み込むことが出来る機器、また、単体の製品でそのまま設備の構成要素となる機器の費用を積上計上する。

3~5 [略]

第3 [略]

現行

表-4・3・5 職種別構成割合 (%)

職種別構成割合	
機械設備据付工	普通作業員
80	20

6 標準据付工数の作業別構成割合は表-4・3・6による。

表-4・3・6 作業別構成比率 (%)

区分	形式	作業別構成割合			
		本体工	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
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

3-2 [略]

4~5 [略]

第5章 [略]

第6章 鋼製付属設備

第1 [略]

第2 直接製作費

1 [略]

2 機器単体費

設備の製作に当って、ほとんど加工せずに設備に組み込むことが出来る機器、また、単体の製品でそのまま設備の鋼製要素となる機器の費用を積上計上する。

3~5 [略]

第3 [略]

第7章～第8章 [略]

第9章 電気通信設備

第1 適用範囲

[略]

1 [略]

2 適用条件

(1) ～ (2) [略]

(3) **製作**工場からの技術者を特に必要とする場合は、あらかじめ特別仕様書に明記の上、当該技術者の派遣に要する費用を別途積算することができる。

(4) **本歩**掛以外の作業種別は、別途積み上げ計上するものとする。

第2 据付歩掛

1 共通設備工

1-1 ～ 1-3 [略]

1-4 光ケーブル敷設工

(1) ～(3) [略]

1-4-1 光ケーブル配線

(1) 光ケーブル配線

作業種別	細別規格	単位	電 工 (人)
光 ケーブル 地中管内配線	11 mm以下	m	0.011
	18 mm "	"	0.014
	24 mm "	"	0.017
光 ケーブル 屋内・屋外 管内 配線	11 mm以下	m	0.018
	18 mm "	"	0.023
	24 mm "	"	0.027
光 ケーブル ころがし配線	11 mm以下	m	0.011
	18 mm "	"	0.014

第7章～第8章 [略]

第9章 電気通信設備

第1 適用範囲

[略]

1 [略]

2 適用条件

(1) ～ (2) [略]

(3) 工場からの技術者を特に必要とする場合は、あらかじめ特別仕様書に明記の上、当該技術者の派遣に要する費用を別途積算することができる。

(4) 掛以外の作業種別は、別途積み上げ計上するものとする。

第2 据付歩掛

1 共通設備工

1-1 ～ 1-3 [略]

1-4 光ケーブル敷設工

(1) ～(3) [略]

1-4-1 光ケーブル配線

(1) 光ケーブル配線

作業種別	細別規格	単位	電 工 (人)
光 ケーブル 地中管内配線	11 mm以下	m	0.011
	18 mm "	"	0.014
	24 mm "	"	0.017
光 ケーブル 屋内・屋外配線	11 mm以下	m	0.018
	18 mm "	"	0.023
	24 mm "	"	0.027
光 ケーブル ころがし配線	11 mm以下	m	0.011
	18 mm "	"	0.014

改正後

	24 mm "	"	0.016
光ケーブル ピット配線	11 mm以下	m	0.014
	18 mm "	"	0.018
	24 mm "	"	0.022
光ケーブル ラック配線	11 mm以下	m	0.023
	18 mm "	"	0.030
	24 mm "	"	0.036

- (注) 1 細別規格については、仕上外径とする。
 2 ころがし配線は、天井内及び床下ころがしに適用する。
 3 ころがし配線は、露出配線にも適用する。
 4 ころがし配線をサドル留めにする場合は、1.2 倍する。
 5 ラック配線は、ケーブルの結束を含む。
 6 ラック配線で無縫縛の場合は、0.7 倍とする。
 7 ラック配線で既設のケーブルラックのラックカバーの取外し、再取付を伴う時は、
 1-2 配線器具設置工 1-2-2 ケーブルラック設置による。

(2) [略]

1-4-2 ~ 1-4-3 [略]

1-5 ~ 1-10 [略]

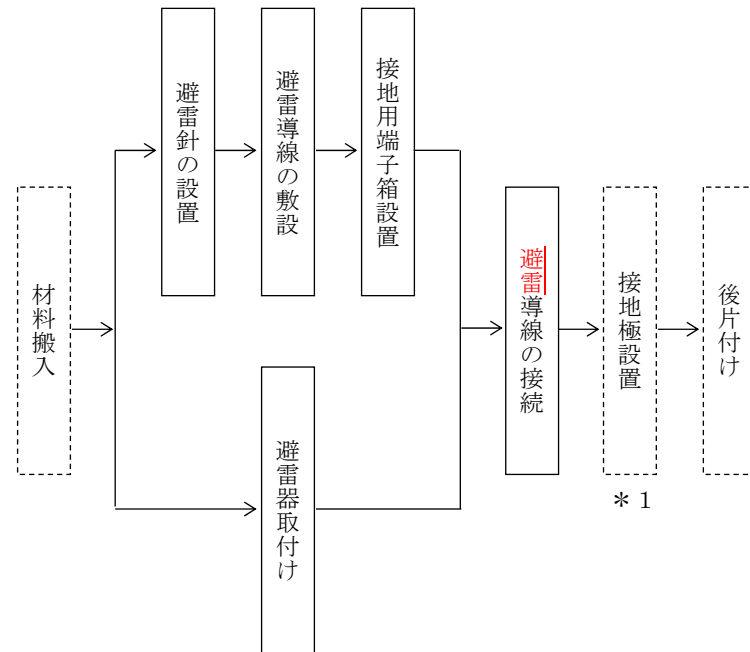
1-11 避雷設備工

(1) 適用範囲 [略]

(2) 施工概要

施工フロー

本歩掛が対象としているのは、実線部分のみである。



* 1 は、「1-12 接地設置工」による。

(3) [略]

現行

	24 mm "	"	0.016
光ケーブル ピット配線	11 mm以下	m	0.014
	18 mm "	"	0.018
	24 mm "	"	0.022
光ケーブル ラック配線	11 mm以下	m	0.023
	18 mm "	"	0.030
	24 mm "	"	0.036

- (注) 1 細別規格については、仕上外径とする。
 2 ころがし配線は、天井内及び床下ころがしに適用する。
 3 ころがし配線は、露出配線にも適用する。
 4 ころがし配線をサドル留めにする場合は、1.2 倍する。
 5 ラック配線は、ケーブルの結束を含む。
 6 ラック配線で無縫縛の場合は、0.7 倍とする。
 7 ラック配線で既設のケーブルラックのラックカバーの取外し、再取付を伴う時は、
 1-2 配線器具設置工 1-2-2 ケーブルラック設置による。

(2) [略]

1-4-2 ~ 1-4-3 [略]

1-5 ~ 1-10 [略]

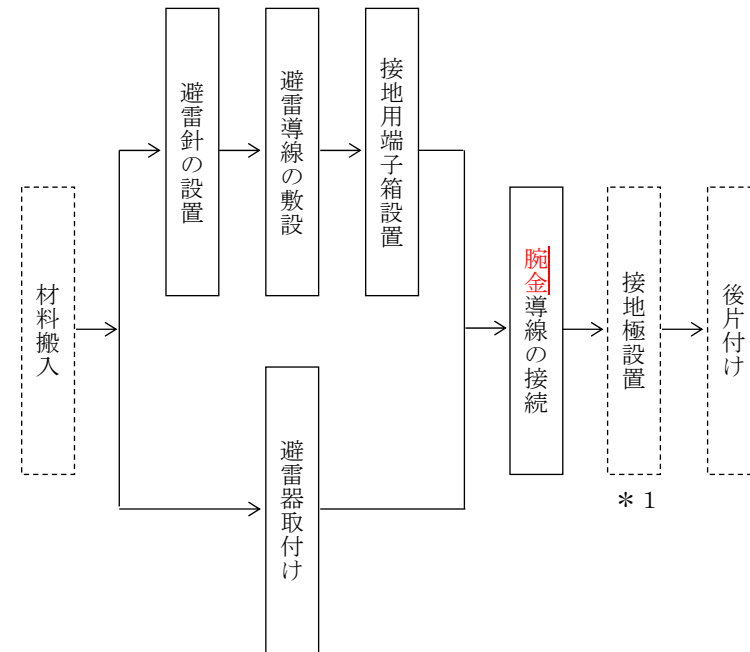
1-11 避雷設備工

(1) 適用範囲 [略]

(2) 施工概要

施工フロー

本歩掛が対象としているのは、実線部分のみである。



* 1 は、「1-12 接地設置工」による。

(3) [略]

改正後

現行

1-11-1 ~ 1-11-2 [略]

1-12 [略]

2 ~ 4 [略]

5 通信設備工(水管理設備工)

5-1 ~ 5-11 [略]

5-12 自動電話交換装置設置工

(1) ~ (3) [略]

5-12-1 自動電話交換機据付(電子式)

作業種別	細別規格	単位	技術者(人)	技術員(人)	摘要
本体キャビネット	ロッカータイプ	架	1.0	2.0	マーキング、レベリング 架台取付含む
シェルフ・棚実装	100回線以下	式	0.5	2.0	新設架に適用
	101以上200回線以下	〃	0.5	3.5	以降100回線毎 技術員0.5人
	各架相互間及び基板 パッケージ等の相互間	〃	0.5	2.5	
装置配線	キャビネット相互間	〃	—	3.5	3.5人×(回線実装/100)
監視警報盤	可聴可視警報盤	台	—	0.5	交換機室以外のみ
メンテナンスコンソール		〃	—	0.6	
基板増設		個	—	0.5	各種パッケージ

(注) [略]

5-12-2 [略]

5-12-3 簡易電話交換装置据付

作業種別	細別規格	単位	技術員(人)	摘要
装置本体	(局線)(内線)10を越え30回線以下	台	1.50	主装置据付、マーキング レベリング、木台取付

(注) [略]

5-12-4 ~ 5-12-9 [略]

5-13 ~ 5-14 [略]

1-11-1 ~ 1-11-2 [略]

1-12 [略]

2 ~ 4 [略]

5 通信設備工(水管理設備工)

5-1 ~ 5-11 [略]

5-12 自動電話交換装置設置工

(1) ~ (3) [略]

5-12-1 自動電話交換機据付(電子式)

作業種別	細別規格	単位	技術者(人)	技術員(人)	摘要
本体キャビネット	ロッカータイプ	架	1.0	2.0	マーキング、レベリング 架台取付含む
シェルフ・棚実装	100回線以下	式	0.5	2.0	新設架に適用
	101を越え200回線以下	〃	0.5	3.5	以降100回線毎 技術員0.5人
	各架相互間及び基板 パッケージ等の相互間	〃	0.5	2.5	
装置配線	キャビネット相互間	〃	—	3.5	3.5人×(回線実装/100)
監視警報盤	可聴可視警報盤	台	—	0.5	交換機室以外のみ
メンテナンスコンソール		〃	—	0.6	
基板増設		個	—	0.5	各種パッケージ

(注) [略]

5-12-2 [略]

5-12-3 簡易電話交換装置据付

作業種別	細別規格	単位	技術員(人)	摘要
装置本体	(局線)(内線)10を越え30回線以下	台	1.50	主装置据付、マーキング レベリング、木台取付

(注) [略]

5-12-4 ~ 5-12-9 [略]

5-13 ~ 5-14 [略]