

改 正 後	現 行																																																													
別 紙	別 紙																																																													
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	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																																																													
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 [略]	第1 [略]																																																													
第2 直接製作費	第2 直接製作費																																																													
1 材料費 [略]	1 材料費 [略]																																																													
2 塗装費	2 塗装費																																																													
1) 塗装費に含まれる塗装仕様は表-2・2・7~ <u>11</u> を標準とする。 <u>天井クレーンの塗装仕様はメーカー標準とし、機器単体品費を含む。</u>	1) 塗装費に含まれる塗装仕様は表-2・2・7~ <u>10</u> を標準とする。																																																													
なお、工場塗装における材料費は製作補助材料費に、労務費はポンプ標準製作工数に含んでいる。 また、現場塗装における材料費は据付補助材料費に、労務費はポンプ設備標準据付工数に含んでいる。	なお、工場塗装における材料費は製作補助材料費に、労務費はポンプ標準製作工数に含んでいる。 また、現場塗装における材料費は据付補助材料費に、労務費はポンプ設備標準据付工数に含んでいる。																																																													
表-2・2・7 ポンプ及び吸吐出管の屋内露出部	表-2・2・7 ポンプ及び吸吐出管の屋内露出部																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装系</th> <th>施工場所</th> <th>工程</th> <th>塗料名</th> <th>標準膜厚 (μm)</th> <th>参考塗布量 (g/m^2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">鉛・クロムフリーさび止めペイント 土 フタル酸樹脂系</td> <td rowspan="2">工場</td> <td>一次プライマー</td> <td>長ばく形エッチングプライマー</td> <td>15</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td>第一層目(下塗)</td> <td>鉛・クロムフリーさび止めペイント</td> <td>35</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">現場</td> <td>第二層目(中塗)</td> <td>長油性フタル酸樹脂塗料中塗</td> <td>30</td> <td>160</td> </tr> <tr> <td>第三層目(上塗)</td> <td>長油性フタル酸樹脂塗料上塗</td> <td>25</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td></td> <td></td> <td>105</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	塗装系	施工場所	工程	塗料名	標準膜厚 (μm)	参考塗布量 (g/m^2)	鉛・クロムフリーさび止めペイント 土 フタル酸樹脂系	工場	一次プライマー	長ばく形エッチングプライマー	15	140	第一層目(下塗)	鉛・クロムフリーさび止めペイント	35	170	現場	第二層目(中塗)	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	30	160	第三層目(上塗)	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	25	140	合計			105		<table border="1"> <thead> <tr> <th>施工場所</th> <th>塗装の種類</th> <th>工程</th> <th>塗料等</th> <th>標準膜厚</th> <th>塗布量 ($\text{kg}/100\text{m}^2$)</th> <th>希釈剤(kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">工場</td> <td rowspan="3">フタル酸系</td> <td>素地調整</td> <td>1種ケレン</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>第1層</td> <td>鉛・クロムフリー錆止ペイント</td> <td>35μm</td> <td>(15kg)</td> <td>(0.75)</td> </tr> <tr> <td>第2層</td> <td>合成樹脂調合ペイント 2種(中塗用)</td> <td>30μm</td> <td>(14kg) (エアレス)</td> <td>(0.70)</td> </tr> <tr> <td>現場</td> <td></td> <td>第3層</td> <td>合成樹脂調合ペイント 2種(上塗用)</td> <td>25μm</td> <td>(12kg) (刷毛)</td> <td>(0.60)</td> </tr> </tbody> </table>	施工場所	塗装の種類	工程	塗料等	標準膜厚	塗布量 ($\text{kg}/100\text{m}^2$)	希釈剤(kg)	工場	フタル酸系	素地調整	1種ケレン				第1層	鉛・クロムフリー錆止ペイント	35 μm	(15kg)	(0.75)	第2層	合成樹脂調合ペイント 2種(中塗用)	30 μm	(14kg) (エアレス)	(0.70)	現場		第3層	合成樹脂調合ペイント 2種(上塗用)	25 μm	(12kg) (刷毛)	(0.60)
塗装系	施工場所	工程	塗料名	標準膜厚 (μm)	参考塗布量 (g/m^2)																																																									
鉛・クロムフリーさび止めペイント 土 フタル酸樹脂系	工場	一次プライマー	長ばく形エッチングプライマー	15	140																																																									
		第一層目(下塗)	鉛・クロムフリーさび止めペイント	35	170																																																									
	現場	第二層目(中塗)	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	30	160																																																									
		第三層目(上塗)	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	25	140																																																									
	合計			105																																																										
施工場所	塗装の種類	工程	塗料等	標準膜厚	塗布量 ($\text{kg}/100\text{m}^2$)	希釈剤(kg)																																																								
工場	フタル酸系	素地調整	1種ケレン																																																											
		第1層	鉛・クロムフリー錆止ペイント	35 μm	(15kg)	(0.75)																																																								
		第2層	合成樹脂調合ペイント 2種(中塗用)	30 μm	(14kg) (エアレス)	(0.70)																																																								
現場		第3層	合成樹脂調合ペイント 2種(上塗用)	25 μm	(12kg) (刷毛)	(0.60)																																																								
素地調整：1種ケレン	※塗布量、希釈剤は参考値である。																																																													

○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構造改善通知）一部改正新旧対照表旧対照表

（下線部は改正部分）

改 正 後						現 行						
表-2・2・8 ポンプ及び吸吐出管の接水部						表-2・2・8 ポンプ及び吸吐出管の接水部						
塗装系	施工場所	工程	塗料名	標準膜厚 (μm)	参考塗布量 (g/m^2)	施工場所	塗装の種類	工程	塗料等	標準膜厚	塗布量 ($\text{kg}/100\text{m}^2$)	希釈剤(kg)
エポキシ樹脂系	工場	一次プライマー	有機ジンクリッチプライマー	15	200	工場	エポキシ系	素地調整	1種ケレン			
		第一層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料	100	500			第1層	液状エポキシ樹脂塗料	80 μm	(23kg) (エアレス)	(1.15)
		第二層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料	40	220			第2層	液状エポキシ樹脂塗料	80 μm	(23kg) (エアレス)	(1.15)
		第三層目(上塗)	エポキシ樹脂塗料	40	200							
	合計			195								
素地調整：1種ケレン						※塗布量、希釈剤は参考値である。						
表-2・2・9 場内小配管						表-2・2・9 場内小配管						
塗装系	施工場所	工程	塗料名	標準膜厚 (μm)	参考塗布量 (g/m^2)	施工場所	塗装の種類	工程	塗料等	標準膜厚	塗布量 ($\text{kg}/100\text{m}^2$)	希釈剤(kg)
鉛・クロムフリーさび止めペイント 土 フタル酸樹脂系	工場	一次プライマー	長ばく形エッチングプライマー	15	140	現場	フタル酸系	素地調整	3種ケレン			
		第一層目(下塗)	鉛・クロムフリーさび止めペイント	35	170			第1層	鉛・クロムフリー錆止ペイント	35 μm	(13kg) (刷毛)	(0.65)
	現場	第二層目(上塗)	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	25	140			第2層	合成樹脂調合ペイント 2種(上塗用)	25 μm	(12kg) (刷毛)	(0.60)
	合計			75								
素地調整：SGP 4種ケレン FCD 1種ケレン						※塗布量、希釈剤は参考値である。						
表-2・2・10 ポンプ及び吸吐出管の屋外露出部						[新設]						
塗装系	施工場所	工程	塗料名	標準膜厚 (μm)	参考塗布量 (g/m^2)							
エポキシ樹脂系 土 ポリウレタン樹脂系	工場	一次プライマー	有機ジンクリッチプライマー	15	200							
		第一層目(下塗)	弱溶剤形変性ポキシ樹脂下塗塗料	80	400							
		第二層目(下塗)	弱溶剤形変性ポキシ樹脂下塗塗料	80	400							
		第三層目(中塗)	弱溶剤形ポリアウレタン樹脂塗料用中塗	40	220							
	第四層目(上塗)	弱溶剤形ポリアウレタン樹脂塗料上塗	30	170								
合計				245								
素地調整：1種ケレン						[新設]						
表-2・2・11 地中埋設部						[新設]						
塗装系	施工場所	工程	塗料名	標準膜厚 (μm)	参考塗布量 (g/m^2)							
エポキシ樹脂系	工場	一次プライマー	有機ジンクリッチプライマー	15	200							
		第一層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料	100	500							
		第二層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料	40	220							

○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構造改善通知）一部改正新旧対照表旧対照表

（下線部は改正部分）

改 正 後						現 行																														
		<u>第三層目(上塗)</u>	<u>エポキシ樹脂塗料</u>	<u>40</u>	<u>200</u>																															
	<u>合計</u>			<u>195</u>																																
<p><u>素地調整：1種ケレン</u></p> <p>[削る。]</p>						<p><u>表-2・2・10 天井クレーン</u></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th><u>施工場所</u></th> <th><u>塗装の種類</u></th> <th><u>工 程</u></th> <th><u>塗 料 等</u></th> <th><u>標準膜厚</u></th> <th><u>塗布量</u> (kg/100㎡)</th> <th><u>希釈剤(kg)</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3"><u>工 場</u></td> <td rowspan="3"><u>フタル酸系</u></td> <td></td> <td><u>1種ケレン</u></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><u>第1層</u></td> <td><u>鉛・クロムフリー錆止ペイント</u></td> <td><u>35μm</u></td> <td><u>(13kg)</u> <u>(刷毛)</u></td> <td><u>(0.75)</u></td> </tr> <tr> <td><u>第2層</u></td> <td><u>合成樹脂調合ペイント</u> <u>2種(上塗用)</u></td> <td><u>25μm</u></td> <td><u>(12kg)</u> <u>(刷毛)</u></td> <td><u>(0.70)</u></td> </tr> </tbody> </table> <p><u>※塗布量、希釈剤は参考値である。</u></p>							<u>施工場所</u>	<u>塗装の種類</u>	<u>工 程</u>	<u>塗 料 等</u>	<u>標準膜厚</u>	<u>塗布量</u> (kg/100㎡)	<u>希釈剤(kg)</u>	<u>工 場</u>	<u>フタル酸系</u>		<u>1種ケレン</u>				<u>第1層</u>	<u>鉛・クロムフリー錆止ペイント</u>	<u>35μm</u>	<u>(13kg)</u> <u>(刷毛)</u>	<u>(0.75)</u>	<u>第2層</u>	<u>合成樹脂調合ペイント</u> <u>2種(上塗用)</u>	<u>25μm</u>	<u>(12kg)</u> <u>(刷毛)</u>	<u>(0.70)</u>
<u>施工場所</u>	<u>塗装の種類</u>	<u>工 程</u>	<u>塗 料 等</u>	<u>標準膜厚</u>	<u>塗布量</u> (kg/100㎡)	<u>希釈剤(kg)</u>																														
<u>工 場</u>	<u>フタル酸系</u>		<u>1種ケレン</u>																																	
		<u>第1層</u>	<u>鉛・クロムフリー錆止ペイント</u>	<u>35μm</u>	<u>(13kg)</u> <u>(刷毛)</u>	<u>(0.75)</u>																														
		<u>第2層</u>	<u>合成樹脂調合ペイント</u> <u>2種(上塗用)</u>	<u>25μm</u>	<u>(12kg)</u> <u>(刷毛)</u>	<u>(0.70)</u>																														
<p>第3・第4 [略]</p> <p>第3章～第6章 [略]</p>						<p>第3・第4 [略]</p> <p>第3章～第6章 [略]</p>																														

改 正 後											現 行										
第7章 塗 装 第1 [略] 第2 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 水門扉等の標準塗装仕様及び歩掛は表-7・2・1による。											第7章 塗 装 第1 [略] 第2 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 水門扉等の標準塗装仕様及び歩掛は表-7・2・1による。										
表-7・2・1 塗装仕様 (100m ² 当り)											表-7・2・1 塗装仕様 (100m ² 当り)										
塗装系記号	施工場所	工 程	塗 料	塗装回数(回)	標準膜厚(μm/層)	標準使用量(kg/100m ² /層)		塗膜間隔(20℃)最短~最長(日)	工 数(人)		備 考										
						はけ・ローラ	エアレス		はけ・ローラ	エアレス											
A エポキシ樹脂系	工場・現場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-	水中部や一般環境の乾湿交番部に用いる。										
		プライマー処理	有機又は無機ジソックリッチプライマー	[1]	[15]	[15]	[20]	2~180	1.40	1.40											
		(現場素地調整)	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-	()は塗替時に現場で行う場合に適用する。										
		プライマー処理	エポキシジソックリッチプライマー	[(1)]	[(15)]	[(15)]	[(20)]	(2~180)	(1.40)	(1.40)											
		2. 下塗り(1)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)	[]数値は膜厚には含まない。										
		3. 下塗り(2)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		4. 中塗り	エポキシ樹脂塗料中塗り	1	40	(18)	22	1~7	2.10(2.80)	1.40(1.40)											
		5. 上塗り	エポキシ樹脂塗料上塗り	1	40	(17)	20	-	2.10(2.80)	1.40(1.40)											
計		4	280																		
B 厚膜エポキシ樹脂系	工場・現場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-	水中部や汚染水・波浪の大きい環境で、長期耐久性を期待する場合等で適用する。										
		(現場素地調整)	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-											
		2. 下塗り(1)	厚膜形有機又は無機ジソックリッチペイント	1	75	(50)	65	2~180	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		3. ミストコート	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	-	(12)	16	2以内	2.10(2.80)	1.40(1.40)	()は塗替時に現場で行う場合に適用する。										
		4. 下塗り(2)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		5. 下塗り(3)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		6. 中塗り	エポキシ樹脂塗料中塗り	1	40	(18)	22	1~7	2.10(2.80)	1.40(1.40)	[]数値は膜厚には含まない。										
		7. 上塗り	エポキシ樹脂塗料上塗り	1	40	(17)	20	-	2.10(2.80)	1.40(1.40)											
計		6	355																		
A エポキシ樹脂系	工場・現場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-	水中部や一般環境の乾湿交番部に用いる。										
		プライマー処理	エポキシジソックリッチプライマー	[1]	[15]	[15]	[20]	2~180	1.40	1.40											
		(現場素地調整)	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-	()は塗替時に現場で行う場合に適用する。										
		プライマー処理	エポキシジソックリッチプライマー	[(1)]	[(15)]	[(15)]	[(20)]	(2~180)	(1.40)	(1.40)											
		2. 下塗り(1)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)	[]数値は膜厚には含まない。										
		3. 下塗り(2)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		4. 中塗り	エポキシ樹脂塗料中塗り	1	40	(18)	22	1~7	2.10(2.80)	1.40(1.40)											
		5. 上塗り	エポキシ樹脂塗料上塗り	1	40	(17)	20	-	2.10(2.80)	1.40(1.40)											
計		4	280																		
B 厚膜エポキシ樹脂系	工場・現場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-	水中部や汚染水・波浪の大きい環境で、長期耐久性を期待する場合等で適用する。										
		(現場素地調整)	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)						-	-											
		2. 下塗り(1)	厚膜形エポキシジソックリッチペイント	1	75	(50)	65	2~180	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		3. ミストコート	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	-	(12)	16	2以内	2.10(2.80)	1.40(1.40)	()は塗替時に現場で行う場合に適用する。										
		4. 下塗り(2)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		5. 下塗り(3)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	(38)	50	1~7	4.20(5.60)	1.40(1.40)											
		6. 中塗り	エポキシ樹脂塗料中塗り	1	40	(18)	22	1~7	2.10(2.80)	1.40(1.40)	[]数値は膜厚には含まない。										
		7. 上塗り	エポキシ樹脂塗料上塗り	1	40	(17)	20	-	2.10(2.80)	1.40(1.40)											
計		6	355																		

○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構造改善通知）一部改正新旧対照表旧対照表

（下線部は改正部分）

改 正 後										現 行															
G フタル酸樹脂系	工 場・現 場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)					-	-	大気部や一般環境に適用する。 ()は塗替時に現場で行う場合に適用する。 []数値は膜厚には含まない。		G フタル酸樹脂系	工 場・現 場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)					-	-	大気部や一般環境に適用する。 ()は塗替時に現場で行う場合に適用する。 []数値は膜厚には含まない。			
		プライマー処理	長曝形エッチングプライマー	[1]	[15]	[11]	[14]	1~90	1.40					1.40	プライマー処理	長曝形エッチングプライマー	[1]	[15]	[11]	[14]	1~90			1.40	1.40
		(現場素地調整)	ISO St3 (2種ケレン)					-	-					(現場素地調整)	ISO St3 (2種ケレン)					-	-				
		2. 下塗り(1)	鉛・クロムフリー錆止め塗料	1	35	(14)	18	1~90	2.10 (2.80)					1.40 (1.40)	2. 下塗り(1)	鉛・クロムフリー錆止め塗料	1	35	(14)	18	1~90			2.10 (2.80)	1.40 (1.40)
		3. 下塗り(2)	鉛・クロムフリー錆止め塗料	1	35	(14)	18	1~180	2.10 (2.80)					1.40 (1.40)	3. 下塗り(2)	鉛・クロムフリー錆止め塗料	1	35	(14)	18	1~180			2.10 (2.80)	1.40 (1.40)
		4. 中塗り	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料中塗り	1	30	(12)	16	1~30	2.10 (2.80)					1.40 (1.40)	4. 中塗り	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料中塗り	1	30	(12)	16	1~30			2.10 (2.80)	1.40 (1.40)
		5. 上塗り	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料上塗り	1	25	(11)	14	-	2.10 (2.80)					1.40 (1.40)	5. 上塗り	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料上塗り	1	25	(11)	14	-			2.10 (2.80)	1.40 (1.40)
計		4	125						計		4	125													
I エポキシ樹脂系 (ガラスフレーク)	工 場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)					-	-	水中部や衝撃、摩耗の激しい個所に適用する。 []数値は膜厚には含まない。		I エポキシ樹脂系 (ガラスフレーク)	工 場	1. 工場素地調整	ISO Sa2 1/2 (1種ケレン)					-	-	水中部や衝撃、摩耗の激しい個所に適用する。 []数値は膜厚には含まない。			
		プライマー処理	エポキシジソックリッチプライマー	[1]	[15]	[15]	[20]	3~180	1.40					1.40	プライマー処理	エポキシジソックリッチプライマー	[1]	[15]	[15]	[20]	3~180			1.40	1.40
		2. 下塗り	エポキシ樹脂系ガラスフレーク塗料	1	300	-	84	1~3	-					1.40	2. 下塗り	エポキシ樹脂系ガラスフレーク塗料	1	300	-	84	1~3			-	1.40
		3. 上塗り	エポキシ樹脂系ガラスフレーク塗料	1	300	-	84	-	-					1.40	3. 上塗り	エポキシ樹脂系ガラスフレーク塗料	1	300	-	84	-			-	1.40
		計		2	600										計		2	600							

(注) 1. ~6. [略]

7. 厚膜エポキシ樹脂系塗装において、下塗り(1)に有機ジソックリッチペイントを使用する場合、ミストコートは省略する。

1-2~1-4 [略]

2・3 [略]

第8章 [略]

(注) 1. ~6. [新設]

1-2~1-4 [略]

2・3 [略]

第8章 [略]