

公表版

施工単価条件表

(施設機械)

令和7年度

(令和7年10月20日以降適用)

新潟県農地部

〔3〕 施工単価条件表（施設機械）

施工単価コード一覧表

工種	コード	施 工 単 価 名 称	単 位
1. 共通	S7001	鋼材(棒鋼)	kg
	S7002	鋼材(鋼板) (その1)	kg
	S7003	鋼材(鋼板) (その2)	kg
	S7004	鋼材(山形鋼) (その1)	kg
	S7005	鋼材(山形鋼) (その2)	kg
	S7006	鋼材(溝形鋼)	kg
	S7007	鋼材(I形鋼)	kg
	S7009	鋼材(H形鋼)	kg
	S7011	鋼材(平鋼)	kg
	S7012	鋼材(管類)	kg
	S7013	鋼材(ステンレス鋼)	kg
	S7014	鋼材(鋳鋼類)	kg
	S7015	鋼材(その他)	kg
	S7020	鋼材(ポンプ)	kg
	S7042	輸送費(施設機械)	式
	S7043	輸送費(鋼橋)	t
	S7044	輸送費(修繕工事)	式
2. 用排水ポンプ設備	S7101	標準用排水ポンプ製作工(横軸軸流)	台
	S7102	標準用排水ポンプ製作工(横軸斜流)	台
	S7103	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流一床)	台
	S7104	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流二床)	台
	S7105	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流一床)	台
	S7106	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流二床)	台
	S7107	標準用排水ポンプ製作工(横軸渦巻両吸込)	台
	S7110	立軸ポンプ架台製作工	基
	S7121	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流一床 高Ns・高流速)	台
	S7122	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流二床 高Ns・高流速)	台
	S7123	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流一床 高Ns・高流速)	台
	S7124	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流二床 高Ns・高流速)	台
	S7140	用排水機木型費(小口径)	台
	S7141	用排水機木型費	台
S7161	用排水ポンプ据付工	台	

工種	コード	施 工 単 価 名 称	単 位	
3. 水門設備	S7162	天井クレーン据付工	台	
	S7164	用排水ポンプ受配電盤据付工	式	
	S7165	用排水ポンプ自家発電設備据付工	式	
	S7166	用排水ポンプ屋外貯油槽据付工	式	
	S7180	総合試運転調整労務	式	
	S7221	県規格ゲート機械単体費(三方水密・手動ラック式)	門	
	S7222	県規格ゲート機械単体費(三方水密・電動ラック式)	門	
	S7231	県規格ゲート機械単体費(四方水密・手動ラック式)	門	
	S7232	県規格ゲート機械単体費(四方水密・電動ラック式)	門	
	S7245	水門設備材料費(中大形水門扉)	門	
	S7246	水門設備製作工(中大形水門扉)	門	
	S7247	水門設備製作工(小形水門扉)	門	
	S7248	水門設備材料費(小形水門扉)	門	
	S7250	塗装費(水門・鋼製付属設備)工場	m ²	
	S7251	素地調整費(水門・鋼製付属設備)工場	m ²	
	S7252	塗装費(水門・鋼製付属設備)現場接合部	m ²	
	S7266	水門設備据付工(中大形水門扉)	門	
	S7267	水門設備据付工(小形水門扉)	門	
	S7271	ワイヤロープ取替工	門	
	S7272	水密ゴム取替工	門	
	S7273	電動機取替工	台	
	S7274	ローラ取替工	個	
	S7275	扉体取り外し工	門	
	4. 鋼橋製作架設	S7301	鋼橋製作工	式
		S7302	鋼橋付属物製作工	式
S7309		塗装前処理(鋼橋)	m ²	
S7310		塗装費(鋼橋)工場	m ²	
S7311		新橋継手部現場塗装 素地調整<標準単価>	m ²	
S7312		新橋現場塗装<標準単価>	m ²	
S7313		新橋継手部現場塗装<標準単価>	m ²	
S7332		橋梁用架設工	式	
S7333		鋼橋用地組工	式	
S7334		支承据付工(金属)	式	
S7335	橋梁用本締工	本		

工種	コード	施 工 単 価 名 称	単 位
5. 除塵設備	S7338	単独足場工	m ²
	S7339	兼用足場工	m ²
	S7340	側面塗装足場工	m ²
	S7344	ドリフトピン及び仮締めボルト損料	日
	S7348	架設用設備設置・撤去(ベント)	式
	S7349	架設用設備損料費(ベント)	日
	S7350	防護工(板張)	m ²
	S7351	防護工(シート張)	m ²
	S7352	合成床版架設工	m ²
	S7354	NNB 型ネットスクリーン製作工	基
	S7364	NNB 型ネットスクリーン機械単体費	基
	S7391	除塵設備製作工	基
	S7392	除塵設備据付工	基
6. 鋼製付属設備	S7401	鋼製付属設備製作工	基
	S7421	鋼製付属設備据付工	基
7. 水管橋	S7501	水管橋製作工	橋
	S7511	水管橋据付工	橋
	S7512	機械器具費(水管橋)	式
8. 電気通信設備	S7624	特別高圧受変電設備機器据付工	単位当り
	S7625	特別高圧受変電設備機器調整工	単位当り
	S7626	高圧受変電設備機器据付工	単位当り
	S7627	高圧受変電設備機器調整工	台
	S7628	配電盤据付工	面
	S7629	配電盤調整工	面
	S7630	接地設置工	極
	S7631	発動発電装置据付工	台
	S7632	発動発電装置調整工	台
	S7633	引込柱設置工(高低圧)	個所
	S7634	支線取付工	本
	S7635	コンクリート柱等設置工	本

工種	コード	施 工 単 価 名 称	単 位
	S7636	架空配線工	径間
	S7637	柱上気中開閉器取付工	単位当り
	S7638	腕金取付工	単位当り
	S7639	地中埋設標敷設工	個
	S7640	電線管敷設工	m
	S7641	ダクト取付工	m
	S7642	ボックス類取付工	個
	S7643	ケーブルラック布設工(直線)	m
	S7644	高圧電力ケーブル配線工(直埋)	m
	S7645	高圧電力ケーブル配線工(屋内外)	m
	S7646	低圧電力ケーブル配線工(直埋)	m
	S7647	低圧電力ケーブル配線工(屋内外)	m
	S7649	制御ケーブル配線工(屋内外)	m
	S7650	通信ケーブル配線工(直埋)	m
	S7651	通信ケーブル配線工(屋内外)	m
	S7652	電力ケーブル端末処理工	箇所
	S7653	通信・制御ケーブル端子接続工	箇所
	S7654	避雷針設備取付工	単位当り
	S7656	道路照明設備設置工	基
	S7657	TM/TC・放流警報設備据付工	単位当り
	S7658	TM/TC・放流警報設備調整工	単位当り
	S7659	計装設備据付工	台
	S7660	移動通信・空中線設備据付工	単位当り
	S7661	移動通信・空中線設備調整工	単位当り
	S7662	情報処理・監視制御設備据付工	単位当り
	S7663	情報処理・監視制御設備調整工	単位当り
	S7700	屋外機構設置(据付・調整)	単位当り
	S7701	直流電源装置据付工	単位当り
	S7702	直流電源装置調整工	単位当り
	S7703	蓄電池据付工	セル
	S7711	コンクリートトラフ敷設工	m
	S7719	コンクリート穴あけ、はつり	箇所・m
	S7727	電力ケーブル接続工	箇所
	S7732	配線器具取付工	個
	S7735	水銀灯器具取付工(屋外)	灯
	S7740	輸送費(電気通信設備)	式

1. 共通

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7001	鋼材(棒鋼)	kg
S7002	鋼材(鋼板) (その1)	kg
S7003	鋼材(鋼板) (その2)	kg
S7004	鋼材(山形鋼) (その1)	kg
S7005	鋼材(山形鋼) (その2)	kg
S7006	鋼材(溝形鋼)	kg
S7007	鋼材(I形鋼)	kg
S7009	鋼材(H形鋼)	kg
S7011	鋼材(平鋼)	kg
S7012	鋼材(管類)	kg
S7013	鋼材(ステンレス鋼)	kg
S7014	鋼材(鋳鋼類)	kg
S7015	鋼材(その他)	kg
S7020	鋼材(ポンプ)	kg
S7042	輸送費(施設機械)	式
S7043	輸送費(鋼橋)	t
S7044	輸送費(修繕工事)	式

施工単価名称		鋼材（棒鋼）					単 位	kg
適用範囲 規格		工場製作用棒鋼に適用する。						
入 力 条 件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	鋼材の素材単価の補正（円/t）						
	(E)	鋼材のスクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	鋼材のエキストラ料（円/t）						
補助文内容		鋼材種別、使用区分						
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	鋼 材	表-1	表-1	1.0	t			
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	kg		②/1000	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価は S7015 鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品 名	規 格	コード
1	一般構造用圧延棒鋼 SS400	径 9～ 11 mm	KN0013
2		径 12～ 13 mm	KN0014
3		径 16～ 25 mm	KN0015
4		径 28～ 48 mm	KN0016
5		径 50～ 75 mm	KN0017
6		径 80～100 mm	KN0018
7		径 105～150 mm	KN0019
8		径 160～200 mm	KN0020
9	鉄筋コンクリート用棒鋼 SD295	径 10 mm	TZJ1102008
10		径 13 mm	TZJ1102009
11		径 16～ 25 mm	KN0031
12	鉄筋コンクリート用棒鋼 SD345	径 10 mm	TZJ1102018
13		径 13 mm	TZJ1102019
14		径 16～ 25 mm	TZJ1102020
15	その他棒鋼		KN0009

B 使用区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	使 用 区 分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	そ の 他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。但し、A=15又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1 t 当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=1、A=11～12、A=15の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。（標準は表-4参照）

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料 1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

(表－3) (%)

B条件	使用区分	割増率
B 1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	20
B 2	鋼 橋	12

2. スクラップ材の分類は表－4による。

(表－4)

A条件	スクラップ単価	コード	単位
A 1～A14	鋼ダライ粉A	KN0897	t

—	施工単価コード	S7002	1 / 5
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	鋼材（鋼板）（その1）						単位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円／t）						
	(E)	" スクラップ単価の補正（円／t）						
	(F)	" エキストラ料（円／t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	鋼 材	表-3	表-3	1.0	t		(注)	
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	kg		②/1000	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <p>・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <p>・鋼橋</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p> <p>(鋼橋の場合 (B = 2 ~ 4) はベース価格に寸法エキストラが含まれている。)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品名	規格	
1	冷間圧延鋼板 SPCC	t = 2.0~2.3 mm	
2		t = 2.5~3.2 mm	
3	一般構造用圧延鋼板 SS400	t = 3.2 mm	
4		t = 4.5 mm	
5		t = 6.0 mm	
6		t = 8 ~ 11 mm	
7		t = 12 ~ 25 mm	
8		t = 26 ~ 30 mm	
9		t = 31 ~ 35 mm	
10		t = 36 ~ 40 mm	
11		" SS490	t = 6.0 mm
12			t = 8 ~ 11 mm
13	t = 12 ~ 25 mm		
14	t = 26 ~ 30 mm		
15	t = 31 ~ 35 mm		
16	t = 36 ~ 40 mm		
17	溶接構造用圧延鋼板 SM400A	t = 6.0 mm	
18		t = 8 ~ 11 mm	
19		t = 12 ~ 25 mm	
20		t = 26 ~ 30 mm	
21		t = 31 ~ 35 mm	
22		t = 36 ~ 38 mm	
23	" SM400B	t = 6.0 mm	
24		t = 8 ~ 11 mm	
25		t = 12 ~ 25 mm	
26		t = 26 ~ 30 mm	
27		t = 31 ~ 35 mm	
28		t = 36 ~ 38 mm	
29	溶接構造用圧延鋼板 SM490A	t = 6.0 mm	
30		t = 8 ~ 11 mm	
31		t = 12 ~ 25 mm	
32		t = 26 ~ 30 mm	
33		t = 31 ~ 35 mm	
34		t = 36 ~ 40 mm	
35	その他の鋼板		

B 使用区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	使 用 区 分	
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	
2	鋼 橋	ガーター形式
3		ボックス形式
4		トラス形式
5	そ の 他	

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。A=35又はB=5の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1t当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=1~2、A=35又はB=2~5の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を基礎単価によらない場合は、スクラップの1t当り単価を入力する。（標準はヘビーH1とする。）

F 基礎単価表の規格欄に記載のエキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1t当り合計額を入力する。

参 考

1. 使用区分による鋼材コードは表-3による。

(表-3の1) 鋼橋 (B=2~4) 以外の場合

A条件	品 名	規 格	コード	
1	冷間圧延鋼板	t = 2.0~2.3 mm	KN0040	
2	S P C C	t = 2.5~3.2 mm	KN0041	
3	一般構造用 圧延鋼板	t = 3.2 mm	KN0057	
4		t = 4.5 mm	KN0058	
5		t = 6.0 mm	KN0059	
6		t = 8 ~ 11 mm	KN0060	
7		t = 12 ~ 25 mm	KN0061	
8		S S 400	t = 26 ~ 30 mm	KN0062
9		t = 31 ~ 35 mm	KN0063	
10		t = 36 ~ 40 mm	KN0064	
11		" S S 490	t = 6.0 mm	KN0066
12			t = 8 ~ 11 mm	KN0067
13	t = 12 ~ 25 mm		KN0068	
14	t = 26 ~ 30 mm		KN0069	
15	t = 31 ~ 35 mm		KN0070	
16	t = 36 ~ 40 mm		KN0071	
17	溶接構造用 圧延鋼板	t = 6.0 mm	KN0077	
18		t = 8 ~ 11 mm	KN0078	
19		t = 12 ~ 25 mm	KN0079	
20		t = 26 ~ 30 mm	KN0080	
21		S M 400 A	t = 31 ~ 35 mm	KN0081
22		t = 36 ~ 38 mm	KN0082	
23	" S M 400 B	t = 6.0 mm	KN0084	
24		t = 8 ~ 11 mm	KN0085	
25		t = 12 ~ 25 mm	KN0086	
26		t = 26 ~ 30 mm	KN0087	
27		t = 31 ~ 35 mm	KN0088	
28		t = 36 ~ 38 mm	KN0089	
29	" S M 490 A	t = 6.0 mm	KN0091	
30		t = 8 ~ 11 mm	KN0092	
31		t = 12 ~ 25 mm	KN0093	
32		t = 26 ~ 30 mm	KN0094	
33		t = 31 ~ 35 mm	KN0095	
34		t = 36 ~ 40 mm	KN0096	
35	そ の 他 鋼 板		KNN743	

(表-3の2) 鋼橋 (B=2~4) の場合

A条件	品名	規格	ガーター形式	ボックス形式	トラス形式
			B2	B3	B4
3	一般構造用 圧延鋼板 S S 400	t = 3.2 mm	KN9001	KN9003	KN9005
4		t = 4.5 mm			
5		t = 6.0 mm			
6		t = 8 ~ 11 mm			
7		t = 12 ~ 25 mm			
8		t = 26 ~ 30 mm			
9		t = 31 ~ 35 mm			
10		t = 36 ~ 40 mm			
11	" S S 490	t = 6.0 mm	KN9002	KN9004	KN9006
12		t = 8 ~ 11 mm			
13		t = 12 ~ 25 mm			
14		t = 26 ~ 30 mm			
15		t = 31 ~ 35 mm			
16		t = 36 ~ 40 mm			
17	溶接構造用 圧延鋼板 S M 400 A	t = 6.0 mm	KN9007	KN9010	KN9013
18		t = 8 ~ 11 mm			
19		t = 12 ~ 25 mm			
20		t = 26 ~ 30 mm			
21		t = 31 ~ 35 mm			
22		t = 36 ~ 38 mm			
23	" S M 400 B	t = 6.0 mm	KN9008	KN9011	KN9014
24		t = 8 ~ 11 mm			
25		t = 12 ~ 25 mm			
26		t = 26 ~ 30 mm			
27		t = 31 ~ 35 mm			
28		t = 36 ~ 38 mm			
29	" S M 490 A	t = 6.0 mm	KN9009	KN9012	KN9015
30		t = 8 ~ 11 mm			
31		t = 12 ~ 25 mm			
32		t = 26 ~ 30 mm			
33		t = 31 ~ 35 mm			
34		t = 36 ~ 40 mm			

2. 鋼材の割増率 (ロス率) は表-4による。

(表-4)

使用区分	割増率 (%)
水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	12
鋼橋	17

3. スクラップの分類は表-5による。

(表-5)

スクラップ単価	コード
へビーH1	TZJ6730001

—	施工単価コード	S7003	1 / 5
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	鋼材（鋼板）（その2）						単位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円／t）						
	(E)	" スクラップ単価の補正（円／t）						
	(F)	" エキストラ料（円／t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	鋼 材	表-3	表-3	1.0	t		(注)	
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	kg		②/1000	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <p>・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <p>・鋼橋</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p> <p>(鋼橋の場合 (B = 2 ~ 4) はベース価格に寸法エキストラが含まれている。)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品 名	規 格
1	溶接構造用 耐 候 性 圧 延 鋼 板	t = 6.0 mm
2		t = 8 ~ 11 mm
3		t = 12 ~ 25 mm
4		t = 26 ~ 30 mm
5		t = 31 ~ 35 mm
6	SMA400AP	t = 36 ~ 38 mm
7	"	t = 6.0 mm
8		t = 8 ~ 11 mm
9		t = 12 ~ 25 mm
10		t = 26 ~ 30 mm
11		t = 31 ~ 35 mm
12	SMA490AP	t = 36 ~ 40 mm
13	"	t = 6.0 mm
14		t = 8 ~ 11 mm
15		t = 12 ~ 25 mm
16		t = 26 ~ 30 mm
17		t = 31 ~ 35 mm
18	SMA490BP	t = 36 ~ 38 mm
19	溶 接 構 造 用 耐 候 性 圧 延 鋼 板	t = 6.0 mm
20		t = 8 ~ 11 mm
21		t = 12 ~ 25 mm
22		t = 26 ~ 30 mm
23		t = 31 ~ 35 mm
24	SMA400AW	t = 36 ~ 38 mm
25	"	t = 6.0 mm
26		t = 8 ~ 11 mm
27		t = 12 ~ 25 mm
28		t = 26 ~ 30 mm
29		t = 31 ~ 35 mm
30	SMA490AW	t = 36 ~ 40 mm
31	"	t = 6.0 mm
32		t = 8 ~ 11 mm
33		t = 12 ~ 25 mm
34		t = 26 ~ 30 mm
35		t = 31 ~ 35 mm
36	SMA490BW	t = 36 ~ 38 mm
37	そ の 他 鋼 板	

B 使用区分を表－2により入力する。

(表－2)

B	使 用 区 分	
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	
2	鋼 橋	ガ ー タ ー 形 式
3		ボ ッ ク ス 形 式
4		ト ラ ス 形 式
5	そ の 他	

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で
入力する。

0%の場合は－1を入力する。A=37又はB=5の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1 t 当り単価（素材単価）
を入力する。但し、A=37又はB=2～5の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力
する。

(標準はヘビーH1とする。)

F 基礎単価表の規格欄に記載のエキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキ
ストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 使用区分による鋼材コードは表-3による。

(表-3の1) 鋼橋 (B=2~4) 以外の場合

A条件	品 名	規 格	コード	
A 1	溶接構造用 耐 候 性 圧 延 鋼 板	t = 6.0 mm	KN0129	
A 2		t = 8 ~ 11 mm	KN0130	
A 3		t = 12 ~ 25 mm	KN0131	
A 4		t = 26 ~ 30 mm	KN0132	
A 5		SMA400AP	t = 31 ~ 35 mm	KN0133
A 6			t = 36 ~ 38 mm	KN0134
A 7	"	t = 6.0 mm	KN0136	
A 8		t = 8 ~ 11 mm	KN0137	
A 9		t = 12 ~ 25 mm	KN0138	
A 10		SMA490AP	t = 26 ~ 30 mm	KN0139
A 11			t = 31 ~ 35 mm	KN0140
A 12			t = 36 ~ 40 mm	KN0141
A 13	"		t = 6.0 mm	KN0143
A 14		t = 8 ~ 11 mm	KN0144	
A 15		t = 12 ~ 25 mm	KN0145	
A 16		SMA490BP	t = 26 ~ 30 mm	KN0146
A 17			t = 31 ~ 35 mm	KN0147
A 18			t = 36 ~ 38 mm	KN0148
A 19	溶接構造用 耐 候 性 圧 延 鋼 板		t = 6.0 mm	KN0153
A 20		t = 8 ~ 11 mm	KN0154	
A 21		t = 12 ~ 25 mm	KN0155	
A 22		t = 26 ~ 30 mm	KN0156	
A 23		SMA400AW	t = 31 ~ 35 mm	KN0157
A 24			t = 36 ~ 38 mm	KN0158
A 25	"	t = 6.0 mm	KN0160	
A 26		t = 8 ~ 11 mm	KN0161	
A 27		t = 12 ~ 25 mm	KN0162	
A 28		SMA490AW	t = 26 ~ 30 mm	KN0163
A 29			t = 31 ~ 35 mm	KN0164
A 30			t = 36 ~ 40 mm	KN0165
A 31	"		t = 6.0 mm	KN0167
A 32		t = 8 ~ 11 mm	KN0168	
A 33		t = 12 ~ 25 mm	KN0169	
A 34		SMA490BW	t = 26 ~ 30 mm	KN0170
A 35			t = 31 ~ 35 mm	KN0171
A 36			t = 36 ~ 38 mm	KN0172
A 37	そ の 他 鋼 板		KNN743	

(表-3の2) 鋼橋 (B=2~4) の場合

A条件	品名	規格	ガーター形式	ボックス形式	トラス形式
			B2	B3	B4
A1	溶接構造用 耐候性 圧延鋼板 SMA400AP	t = 6.0 mm	KN9016	KN9022	KN9028
A2		t = 8 ~ 11 mm			
A3		t = 12 ~ 25 mm			
A4		t = 26 ~ 30 mm			
A5		t = 31 ~ 35 mm			
A6		t = 36 ~ 38 mm			
A7	" SMA490AP	t = 6.0 mm	KN9017	KN9023	KN9029
A8		t = 8 ~ 11 mm			
A9		t = 12 ~ 25 mm			
A10		t = 26 ~ 30 mm			
A11		t = 31 ~ 35 mm			
A12		t = 36 ~ 40 mm			
A13	" SMA490BP	t = 6.0 mm	KN9018	KN9024	KN9030
A14		t = 8 ~ 11 mm			
A15		t = 12 ~ 25 mm			
A16		t = 26 ~ 30 mm			
A17		t = 31 ~ 35 mm			
A18		t = 36 ~ 38 mm			
A19	溶接構造用 耐候性 圧延鋼板 SMA400AW	t = 6.0 mm	KN9019	KN9025	KN9031
A20		t = 8 ~ 11 mm			
A21		t = 12 ~ 25 mm			
A22		t = 26 ~ 30 mm			
A23		t = 31 ~ 35 mm			
A24		t = 36 ~ 38 mm			
A25	" SMA490AW	t = 6.0 mm	KN9020	KN9026	KN9032
A26		t = 8 ~ 11 mm			
A27		t = 12 ~ 25 mm			
A28		t = 26 ~ 30 mm			
A29		t = 31 ~ 35 mm			
A30		t = 36 ~ 40 mm			
A31	" SMA490BW	t = 6.0 mm	KN9021	KN9027	KN9033
A32		t = 8 ~ 11 mm			
A33		t = 12 ~ 25 mm			
A34		t = 26 ~ 30 mm			
A35		t = 31 ~ 35 mm			
A36		t = 36 ~ 38 mm			

2. 鋼材の割増率 (ロス率) は表-4による。

(表-4)

使用区分	割増率 (%)
水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	12
鋼橋	17

3. スクラップの分類は表-5による。

(表-5)

スクラップ単価	コード
へビーH1	TZJ6730001

—	施工単価コード	S7004	1 / 4
---	---------	-------	-------

施工単価名称	鋼材（山形鋼）（その1）						単 位	kg
適用範囲 規 格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力 条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）						
	(E)	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
品 名	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)		
② 合 計						Σ①		
③ 単 価			1.0	kg		②/1000		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <p>・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <p>・鋼橋</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1-1)

A	品名	規格	コード
1	一般構造用 S S 400	3 mm × 25 mm × 25 mm	KN0205
2		3 mm × 30 mm × 30 mm	KN0206
3		3 mm × 40 mm × 40 mm	TZJ1130001
4		5 mm × 40 mm × 40 mm	TZJ1130002
5		4 mm × 50 mm × 50 mm	TZJ1130003
6		6 mm × 50 mm × 50 mm	TZJ1130004
7		6 mm × 65 mm × 65 mm	TZJ1130005
8		8 mm × 65 mm × 65 mm	TZJ1130006
9		6 mm × 75 mm × 75 mm	TZJ1130007
10		9 mm × 75 mm × 75 mm	TZJ1130008
11		12 mm × 75 mm × 75 mm	TZJ1130009
12		7 mm × 90 mm × 90 mm	TZJ1130010
13		10 mm × 90 mm × 90 mm	TZJ1130011
14		13 mm × 90 mm × 90 mm	TZJ1130012
15		7 mm × 100 mm × 100 mm	TZJ1130013
16		10 mm × 100 mm × 100 mm	TZJ1130014
17		13 mm × 100 mm × 100 mm	TZJ1130015
18		9 mm × 130 mm × 130 mm	TZJ1130016
19		12 mm × 130 mm × 130 mm	TZJ1130017
20		15 mm × 130 mm × 130 mm	TZJ1130018
21		15 mm × 150 mm × 150 mm	TZJ1130020
22	溶接構造用 S M400A	25 mm × 3 mm	KN0228
23		30 mm × 3 mm	
24		40 mm × 3 mm	
25		40 mm × 5 mm	
26		45 mm × 4 mm	
27		45 mm × 5 mm	
28		50 mm × 4 mm	
29		50 mm × 6 mm	
30		65 mm × 6 ~ 8 mm	

(表-1-2)

A	品名	規格	コード
31	溶接構造用 S M400 A	75 mm × 6 ~ 9 mm	KN0228
32		90 mm × 6 mm	
33		90 ~ 100 mm × 7 ~ 10 mm	
34		90 ~ 100 mm × 13 mm	
35		120 mm	
36		130 mm	
37		150 mm	
38		175 mm	
39		200 mm	
40		250 mm以上	
41		溶接構造用 S M400 B	
42	30 mm × 3 mm		
43	40 mm × 3 mm		
44	40 mm × 5 mm		
45	45 mm × 4 mm		
46	45 mm × 5 mm		
47	50 mm × 4 mm		
48	50 mm × 6 mm		
49	65 mm × 6 ~ 8 mm		
50	75 mm × 6 ~ 9 mm		
51	90 mm × 6 mm		
52	90 ~ 100 mm × 7 ~ 10 mm		
53	90 ~ 100 mm × 13 mm		
54	120 mm		
55	130 mm		
56	150 mm		
57	175 mm		
58	200 mm		
59	250 mm以上		
60	その他山形鋼		KNN905

B 使用区分を表－2により入力する。

(表－2)

B	使 用 区 分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	そ の 他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は－1を入力する。A=60又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1 t 当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=22～60の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。（標準はヘビーH1とする。）

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

(表－3)

B条件	使 用 区 分	割増率 (%)
B 1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	10
B 2	鋼 橋	12

2. スクラップの分類は表－4による。

(表－4)

スクラップ単価	コード
ヘビーH1	TZJ6730001

—	施工単価コード	S7005	1 / 4
---	---------	-------	-------

施工単価名称	鋼材（山形鋼）（その2）						単 位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）						
	(E)	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)		
② 合 計						Σ①		
③ 単 価			1.0	kg		②/1000		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率及びスクラップ単価は S7015 鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1-1)

A	品名	規格	コード
1	溶接構造用 耐候性 SMA400AP	25 mm × 3 mm	KN0230
2		30 mm × 3 mm	
3		40 mm × 3 mm	
4		40 mm × 5 mm	
5		45 mm × 4 mm	
6		45 mm × 5 mm	
7		50 mm × 4 mm	
8		50 mm × 6 mm	
9		65 mm × 6～8 mm	
10		75 mm × 6～9 mm	
11		90 mm × 6 mm	
12		90～100 mm × 7～10 mm	
13		90～100 mm × 13 mm	
14		120 mm	
15		130 mm	
16		150 mm	
17		175 mm	
18		200 mm	
19		250 mm以上	
20	溶接構造用 耐候性 SMA490AP	25 mm × 3 mm	KN0231
21		30 mm × 3 mm	
22		40 mm × 3 mm	
23		40 mm × 5 mm	
24		45 mm × 4 mm	
25		45 mm × 5 mm	
26		50 mm × 4 mm	
27		50 mm × 6 mm	
28		65 mm × 6～8 mm	
29		75 mm × 6～9 mm	
30		90 mm × 6 mm	
31		90～100 mm × 7～10 mm	
32		90～100 mm × 13 mm	

(表-1-2)

A	品名	規格	コード
33	溶接構造用 耐候性 SMA490AP	120 mm	KN0231
34		130 mm	
35		150 mm	
36		175 mm	
37		200 mm	
38		250 mm以上	
39	溶接構造用 耐候性 SMA490BP	25 mm × 3 mm	KN0232
40		30 mm × 3 mm	
41		40 mm × 3 mm	
42		40 mm × 5 mm	
43		45 mm × 4 mm	
44		45 mm × 5 mm	
45		50 mm × 4 mm	
46		50 mm × 6 mm	
47		65 mm × 6~8 mm	
48		75 mm × 6~9 mm	
49		90 mm × 6 mm	
50		90~100 mm × 7~10 mm	
51		90~100 mm × 13 mm	
52		120 mm	
53	130 mm		
54	150 mm		
55	175 mm		
56	200 mm		
57	250 mm以上		
58	不等辺山形鋼 一般構造用 SS400	90 mm × 75 mm × 9 mm	KN0382
59		100 mm × 75 mm × 7~10 mm	KN0383
60		125 mm × 75 mm × 7~13 mm	KN0384
61		125 mm × 90 mm × 10~13 mm	KN0385
62		150 mm × 90~100 mm × 9~15 mm	KN0386
63	その他山形鋼		KNN905

B 使用区分を表－2により入力する。

(表－2)

B	使用区分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	そ の 他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は－1を入力する。A=63 又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1 t 当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=1～57、A=63の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。（標準はヘビーH1 とする。）

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

(表－3)

B条件	使用区分	割増率 (%)
B 1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	10
B 2	鋼 橋	12

2. スクラップの分類は表－4による。

(表－4)

スクラップ単価	コード
ヘビーH1	TZJ6730001

—	施工単価コード	S7006	1 / 3
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	鋼材（溝形鋼）						単位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）						
	(E)	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名	称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考	
①	鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)	
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	kg		②/1000	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品名	規格	コード
1	一般構造用 S S 400	5 mm×75 mm×40 mm	TZJ1150001
2		5 mm×100 mm×50 mm	TZJ1150002
3		6 mm×125 mm×65 mm	TZJ1150003
4		6.5 mm×150 mm×75 mm	TZJ1150004
5		9 mm×150 mm×75 mm	TZJ1150005
6		7 mm×180 mm×75 mm	TZJ1150006
7		7.5 mm×200 mm×80 mm	TZJ1150007
8		8 mm×200 mm×90 mm	TZJ1150008
9		9 mm×250 mm×90 mm	TZJ1150009
10		11 mm×250 mm×90 mm	KN0408
11		9 mm×300 mm×90 mm	KN0409
12	その他溝形鋼		KNN937

B 使用区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	使用区分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	そ の 他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。A=12又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1t当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=12の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1t当り単価を入力する。（標準はヘビーH1とする。）

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

（表－3）

B条件	使用区分	割増率（%）
B 1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	10
B 2	鋼 橋	12

2. スクラップの分類は表－4による。

（表－4）

スクラップ単価	コード
へビーH1	TZJ6730001

－	施工単価コード	S7007	1 / 3
---	---------	-------	-------

施工単価名称	鋼材（I形鋼）						単位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）						
	(E)	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名	称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考	
①	鋼 材	表－1	表－1	1.0	t		(注)	
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	kg		②/1000	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価＝（ベース価格＋エキストラ料）×（1＋材料割増率）－（スクラップ単価×材料割増率×0.7）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価＝（ベース価格＋エキストラ料）×（1＋材料割増率）－（スクラップ単価×材料割増率×0.8）</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品名	規格	コード
1	一般構造用 S S 400	125 mm × 75 mm	KN0433
2		5.5 mm × 150 mm × 75 mm	KN0434
3		7 mm × 200 mm × 100 mm	KN0435
4		7.5 mm × 250 mm × 125 mm	KN0436
5		300 mm × 150 mm	KN0437
6	その他 I 形 鋼		KNN956

B 使用区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	使用区分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	そ の 他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。A=6又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1 t 当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=1、A=6の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。（標準はヘビーH1とする。）

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

（表－3）

B条件	使用区分	割増率（%）
B1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	10
B2	鋼 橋	12

2. スクラップの分類は表－4による。

（表－4）

スクラップ単価	コード
へビーH1	TZJ6730001

—	施工単価コード	S7009	1 / 3
---	---------	-------	-------

施工単価名称	鋼材（H形鋼）						単位	kg			
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。										
入力条件	A	鋼材種別									
	B	使用区分									
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）									
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）									
	(E)	" スクラップ単価の補正（円/t）									
	(F)	" エキストラ料（円/t）									
補助文内容	鋼材種別、使用区分										
施工単価構成内訳							1 t 当り算出				
名	称	規	格	コード	数	量	単位	単	価	備	考
①	鋼	材	表-1	表-1	1.0		t				(注)
②	合	計									Σ①
③	単	価			1.0		kg				②/1000
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>											

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品名	規格	コード
1	一般構造用 SS400	$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 100 mm	KN0469
2		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 125 ~ 200 mm	KN0470
3		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 250 ~ 300 mm	KN0471
4		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 350 ~ 400 mm	KN0472
5		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 450 ~ 600 mm	KN0473
6		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 700 mm	KN0474
7		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 800 ~ 900 mm	KN0475
8	溶接構造用 SM490A	$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 100 mm	KN0480
9		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 125 ~ 200 mm	
10		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 250 ~ 300 mm	
11		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 350 ~ 400 mm	
12		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 450 ~ 600 mm	
13		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 700 mm	
14		$t \leq 30 \text{ mm}$ H = 800 ~ 900 mm	
15	その他のH形鋼		KNP011

B 使用区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	使用区分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼橋
3	その他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。A=15又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1t当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=6~15の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。(標準はヘビーH1 とする。)

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率 (ロス率) は表-3 による。

(表-3)

B条件	使用区分	割増率 (%)
B 1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	10
B 2	鋼 橋	12

2. スクラップの分類は表-4 による。

(表-4)

スクラップ単価	コード
ヘビーH1	TZJ6730001

—	施工単価コード	S7011	1/3
---	---------	-------	-----

施工単価名称	鋼材（平鋼）						単 位	kg
適用範囲 規 格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力 条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）						
	(E)	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)		
② 合 計						Σ①		
③ 単 価			1.0	kg		②/1000		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率及びスクラップ単価は S7015 鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品名	規格	コード
1	一般構造用 S S 400	4.5 mm × 32 ~ 38 mm	TZJ1110002
2		6 mm × 32 ~ 44 mm	TZJ1110005
3		6 mm × 50 ~ 75 mm	TZJ1110006
4		9 mm × 25 mm	TZJ1110009
5		9 mm × 32 ~ 44 mm	TZJ1110010
6		9 mm × 50 ~ 75 mm	TZJ1110011
7		9 mm × 90 ~ 100 mm	TZJ1110012
8		9 mm × 150 mm	KNN603
9		9 mm × 180 mm	KNN604
10		12 mm × 32 ~ 44 mm	KN0532
11		12 mm × 50 ~ 75 mm	KN0533
12	その他平鋼	KNP061	

B 使用区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	使用区分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	その他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。A=12又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1 t 当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=12の場合は、必ず入力する。

E 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。（標準はへビーH1 とする。）

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

（表－3）

B条件	使 用 区 分	割増率 (%)
B 1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	10
B 2	鋼 橋	12

2. スクラップの分類は表－4による。

（表－4）

スクラップ単価	コード
へビーH1	TZJ6730001

－	施工単価コード	S7012	1/3
---	---------	-------	-----

施工単価名称	鋼材（管類）						単 位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）						
	<E>	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別、使用区分							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)		
② 合 計						Σ①		
③ 単 価			1.0	kg		②/1000		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品 名		規 格	コード
1	一般構造用 炭素鋼鋼管	S T K 400	21.7 mm～27.2 mm	KN0543
2			34 mm	KN0544
3			42.7 mm～89.1 mm	KN0545
4			101.6 mm～139.8 mm	KN0546
5			165.2 mm～267.4 mm	KN0547
6			318.5 mm～406.4 mm	KN0548
7	一般構造用 角形鋼管	S T K R 400	100 mm× 50 mm×2.3 mm	KN0559
8			100 mm×100 mm×2.3 mm	KN0560
9	配 管 用 炭素鋼鋼管	S G P (黒管ネジなし)	32A以下	KN0565
10			40A ～ 125A	KN0566
11		" (白管ネジなし)	32A以下	KN0567
12			40A ～ 125A	KN0568
13		" (白管ネジあり)	32A以下	KN0569
14			40A ～ 125A	KN0570
15	圧力配管用 炭素鋼鋼管 (2 種)	S T P G 370	20A×SCH40	KN0575
16			25A×SCH40	KN0576
17			32A×SCH40	KN0577
18			40A×SCH40	KN0578
19			50A ～ 100A×SCH40	KN0579
20	銅 管	C U P	20A	KN0582
21			25A ～ 32A	KN0583
22			40A ～ 100A	KN0584
23	配 管 用 ステンレス鋼 管	S U S 304 T P	20A	KN0589
24			25A ～ 32A	KN0590
25			40A ～ 100A	KN0591
26			125A ～ 500A	KN0592
27	そ の 他 管 類			KN0593

B 使用区分を表－2により入力する。

(表－2)

B	使用区分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼橋（鋼管）
3	その他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は－1を入力する。A=27又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1t当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=20～22、A=27の場合は、必ず入力する。

<E> 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1t当り単価を入力する。A=27の場合は必ず入力する。（標準は表－4参照）

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1t当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

(表－3)

B条件	使用区分	割増率 (%)
B1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋	10
B2	鋼橋（鋼管）	12

2. スクラップの分類は表－4による。

(表－4)

A条件	スクラップ単価	コード	単位
A1～A19	ヘビーH1	TZJ6730001	t
A20～A22	銅くず（並）	KN0900	t
A23～A26	ステンレス新断	TZJ6730004	kg

(注) A=23～26の時、スクラップ単価はt当りに換算する。

—	施工単価コード	S7013	1 / 4
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	鋼材（ステンレス鋼）						単 位	Kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力 条件	A	鋼材種別						
	B	鋼材の材料区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	鋼材の素材単価の補正（円/t）						
	<E>	鋼材のスクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	鋼材のエキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)	
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	Kg		②/1000	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価は S7015 鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	品名	規格	コード	
1	ステンレス鋼板	厚さ 2 mm	KN0606	
2		厚さ 3 mm ~ 6 mm	KN0597	
3		厚さ 7 mm	KN0598	
4		厚さ 8 mm ~ 9 mm	KN0599	
5		厚さ 10 mm ~ 14 mm	KN0607	
6		厚さ 15 mm ~ 22 mm	KN0600	
7		厚さ 24 mm ~ 25 mm	KN0608	
8		厚さ 26 mm ~ 40 mm	KN0601	
9		厚さ 42 mm ~ 50 mm	KN0602	
10		厚さ 51 mm ~ 60 mm	KN0609	
11		SUS316	厚さ 2 mm	KN0603
12	厚さ 3 mm ~ 6 mm		KN0604	
13	厚さ 7 mm ~ 14 mm		KN0605	
14	ステンレス棒鋼	径 24 mm以下	KN0616	
15		SUS304	径 25 mm ~ 100 mm	KN0617
16			径 110 mm ~ 150 mm	KN0618
17		SUS316	径 25 mm ~ 100 mm	KN0619
18			径 110 mm ~ 150 mm	KN0620
19		SUS403	径 25 mm ~ 100 mm	KN0621
20		径 110 mm ~ 150 mm	KN0622	
21	ステンレス等辺山形鋼	30 mm × 3 mm	KN0625	
22		SUS304	50 mm × 4 mm	KN0626
23			65 mm × 6 mm	KN0627
24			75 mm × 6 mm	KN0628
25			75 mm × 9 mm	KN0629
26	ステンレス溝形鋼	75 mm × 40 mm	KN0643	
27		SUS304	100 mm × 50 mm	KN0644
28			125 mm × 65 mm	KN0645
29			150 mm × 75 mm	KN0646
30			200 mm × 80 ~ 90 mm	KN0647
31			200 mm × 100 mm	KN0650
32			250 mm × 90 mm	KN0648
33			300 mm × 90 mm	KN0649

A	品名		規格	コード
34	ステンレス鋼 平	SUS304	厚さ 6mm×32～75mm	KN0658
35			厚さ 9mm×38～75mm	KN0659
36			厚さ 9mm×100mm	KNN611
37	ステンレス鋼品 铸鋼	SCS2		KN0654
38		SCS12		KN0655
39		SCS13		KN0656
40	ステンレス クラッド鋼	SUS304 (2mm) + SS400 (6～8mm)		KN0665
41		SUS304 (2mm) + SS400 (9～12mm)		KN0666
42		SUS304 (2mm) + SS400 (13～14mm)		KN0667
43	その他ステンレス鋼材			KNP156

B 材料区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	材料区分	
1	水門扉・除塵機・ 鋼製付属設備・ 水管橋	ステンレス鋼板、ステンレスクラッド鋼板
2		ステンレス形鋼・平鋼
3		ステンレス棒鋼
4		ステンレス鋼管
5		
6	鋼橋	ステンレス鋼板、ステンレスクラッド鋼板
7		ステンレス形鋼・平鋼
8		ステンレス棒鋼・丸鋼

<C> 鋼材の割増率(ロス率)を標準によらない場合は、割増率(ロス率)を%単位で入力する。0%の場合は-1を入力する。但し、A=43場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1t当り単価(素材単価)を入力する。但し、A=17～20、37～43の場合は、必ず入力する。

<E> 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1t当り単価を入力する。但し、A=43の場合は必ず入力する。(標準は表-4参照)

F 鋼材の規格エクストラ以外のエクストラを計上する場合は、エクストラ料1t当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

（表－3）

B条件	使用区分		割増率 (%)
1	水門扉・除塵機・ 鋼製附属設備・ 水管橋	ステンレス鋼板、ステンレスクラッド鋼板	12
2		ステンレス形鋼・平鋼	10
3		ステンレス棒鋼	20
4		ステンレス鋼管	10
5			
6	鋼 橋	ステンレス鋼板、ステンレスクラッド鋼板	17
7		ステンレス形鋼・平鋼	12
8		ステンレス棒鋼・丸鋼	12

2. スクラップ材の分類は表－4による。

（表－4）

A条件	スクラップ単価	コード	単位
A 1～A 36	ステンレス新断	TZJ6730004	kg
A 37～A 39	鋼ドライ粉A	KN0897	t
A 40～A 42	へビーH 1	TZJ6730001	t

（注）A = 1～36の時、スクラップ単価はt当りに換算する。

—	施工単価コード	S7014	1 / 5
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	鋼材（鋳鋼類）						単 位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
	B	使用区分						
	<C>	鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<D>	" 素材単価の補正（円/t）						
	<E>	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)		
② 合 計						Σ①		
③ 単 価			1.0	kg		②/1000		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼橋 <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.8)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1-1)

A	品名	規格	コード	
1	機械構造用	S30C	径 150 mm以下	KN0672
2		S35C	〃	KN0673
3	炭素鋼鋼材	S40C	〃	KN0674
4		S45C	〃	KN0675
5	炭素鋼鍛鋼品	S F 340 A		KN0680
6		S F 390 A		KN0681
7		S F 440 A		KN0682
8		S F 540 A		KN0683
9	炭素鋼鋳鋼品	S C 410	2種	KN0688
10		S C 450	3種	KN0689
11	ねずみ鋳鉄品	F C 200	3種	KN0700
12		F C 250	4種	KN0701
13	球状黒鉛 鋳鉄品	F C D 400	1種	KN0706
14		F C D 500	3種	KN0707
15	クロム鋼鋼材	S C r 420	径 150 mm以下	KN0712
16		S C r 435	〃	KN0713
17		S C r 445	〃	KN0714
18	クロムモリブ デン鋼鋼材	S C M 435	径 150 mm以下	KN0719
19		S C M 445	〃	KN0720
20		S C M 822	〃	KN0721

(表-1-2)

A	品名	規格	コード	
21	ニッケルクロム鋼鋼材	SNC236	径 150 mm以下	KN0726
22		SNC631	〃	KN0727
23		SNC815	〃	KN0728
24	ニッケルクロムモリブデン鋼鋼材	SNCM431	径 150 mm以下	KN0733
25		SNCM625	〃	KN0734
26		SNCM630	〃	KN0735
27	ばね鋼鋼材	SUP3	径 150 mm以下	KN0740
28		SUP4	〃	KN0741
29		SUP6	〃	KN0742
30	構造用低マンガン鋼鋼品	SCMn 1	径 500 mm以下	KN0747
31		SCMn 2 2種	〃	KN0748
32		SCMn 3 3種	〃	KN0749
33		SCMn 5 5種	〃	KN0750
34	構造用マンガンクロム鋼鋼品	SCMnCr2	径 500 mm以下	KN0755
35		SCMnCr3	〃	KN0756
36		SCMnCr4	〃	KN0757
37	ホワイトメタル	WJ2 2種	径 150 mm以下	KN0762
38		WJ4 4種	径 500 mm以下	KN0763
39		WJ6 6種	〃	KN0764
40	黄銅板	C2680P		KN0769
41	黄銅棒	C2800BE		KN0774
42	青銅鑄物	CAC402 2種		KN0779
43		CAC403 3種		KN0780
44		CAC406 6種		KN0781
45	りん青銅鑄物	CAC502A	2種 A	KN0786
46		CAC502B	2種 B	KN0787
47		CAC503B	3種 B	KN0788
48	鉛青銅鑄物	CAC602	2種	KN0793
49		CAC603	3種	KN0794
50		CAC604	4種	KN0795
51	りん青銅板	C5101P		KN0800
52		C5191P		KN0801
53	その他鑄鋼類			KNP291

B 使用区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	使 用 区 分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	そ の 他

<C> 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。但し、A=53、水管橋、又はB=3の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1 t 当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=5~53の場合は、必ず入力する。

<E> 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。但し、A=53の場合は必ず入力する。

(標準は表-3参照)

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は表－3による。

（表－3）

A条件	材 料 名	割増率 (%)
A 1～A 4	機械構造用炭素鋼鋼材	15
A 5～A 8	炭 素 鋼 鍛 鋼 品	30
A 9～A10	炭 素 鋼 鋳 鋼 品	30
A11～A12	ね ず み 鋳 鉄 品	20
A13～A14	球 状 黒 鉛 鋳 鉄 品	20
A15～A17	ク ロ ム 鋼 鋼 材	20
A18～A20	クロムモリブデン鋼鋼材	20
A21～A23	ニッケルクロム鋼鋼材	20
A24～A26	ニッケルクロムモリブデン鋼鋼材	20
A27～A29	ば ね 鋼 鋼 材	20
A30～A33	構造用低マンガン鋼鋳鋼品	30
A34～A36	構造用マンガンクロム鋼鋳鋼品	30
A37～A39	ホ ワ イ ト メ タ ル	40
A 40	黄 銅 板	25
A 41	黄 銅 棒	20
A42～A44	青 銅 鋳 物	40
A45～A47	り ん 青 銅 鋳 物	40
A48～A50	鉛 青 銅 鋳 物	40
A51～A52	り ん 青 銅 板	25

2. スクラップの分類は表－4による。

（表－4）

A条件	スクラップ単価	コード
A 1～A 4	へ ビ ー H 1	TZJ6730001
A 5～A10	鋼 ダ ラ イ 粉 A	KN0897
A11～A14	銑 ダ ラ イ 粉 A	KN0898
A15～A36	鋼 ダ ラ イ 粉 A	KN0897
A37～A39	黄銅くず鋳物（並）	KN0901
A 40	銅 く ず （ 並 ）	KN0900
A 41	鋼 ダ ラ イ 粉 A	KN0897
A42～A50	青銅くず鋳物（並）	KN0902
A51～A52	銅 く ず （ 並 ）	KN0900

—	施工単価コード	S7015	1 / 4
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	鋼材（その他）						単 位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材の素材単価（円/t）						
	B	使用区分						
	C	" 割増率（ロス率）（%）						
	D	" スクラップ区分						
	<E>	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(F)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 鋼 材		KNN600	1.0	t		(注)		
② 合 計						Σ①		
③ 単 価			1.0	kg		②/1000		
<p>(注) 1. 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価は参考による。</p> <p>・水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋</p> <p>単価 = (ベース価格 (A) + エキストラ料 (F)) × (1 + 割増率 (C/100)) - (スクラップ単価 (D, E) × 割増率 (C/100) × 0.7)</p> <p>・鋼橋</p> <p>単価 = (ベース価格 (A) + エキストラ料 (F)) × (1 + 割増率 (C/100)) - (スクラップ単価 (D, E) × 割増率 (C/100) × 0.8)</p> <p>2. D = 4 の時、スクラップ単価は t 当りに換算する。</p>								

入力要領

A 鋼材の1 t 当り単価（素材単価）を入力する。

B 使用区分を表－1により入力する。

（表－1）

B	使 用 区 分
1	水門扉、除塵機、鋼製付属設備、水管橋
2	鋼 橋
3	そ の 他

C 鋼材の割増率（ロス率）を%単位で入力する。

D 鋼材のスクラップ区分を表－2により入力する。

（表－2）

D	品 名	規 格	コード	単位
1	鉄 屑	へ ビ ー H 1	TZJ6730001	t
2		鋼 ダ ラ イ 粉 A	KN0897	〃
3		銑 ダ ラ イ 粉 A	KN0898	〃
4	ステンレス屑	ステンレス新断	TZJ6730004	kg
5	非 鉄 屑	銅 く ず （ 並 ）	KN0900	t
6		黄銅くず鋳物（並）	KN0901	〃
7		青銅くず鋳物（並）	KN0902	〃
8		アルミくず機械鋳物	KN0903	〃
9	そ の 他		KN0904	〃

<E> 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1 t 当り単価を入力する。但し、D=9の場合は必ず入力する。

F 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1 t 当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）は、表－3～表－7による。

(表－3)

材 料 名	割増率(%)	備 考
鋼材・ステンレスクラッド鋼板	12	
ステンレス鋼板	12	
銅 板	25	
形鋼・平鋼・ステンレス平鋼・ ステンレス形鋼	10	
棒鋼・ステンレス棒鋼などの棒 材・丸鋼	20	鉄筋・P C 鋼線は含まない
鋼管・銅管などの管材	10	
炭 素 鋼	15	ポンプ主軸に適用
鑄 鉄	20	
〃	10	ポンプケーシング吸吐出管に適用
鑄 鋼	30	
〃	20	ポンプ羽根車に適用
ステンレス鑄鋼	20	ポンプ羽根車に適用
銅 合 金 鑄 物	40	
〃	20	ポンプ羽根車に適用
鍛 鋼	30	
アルミニウム合金鑄物	20	
アルミニウム合金板材	12	
アルミニウム合金形材・管材	10	

(注) : ステンレス鋼板で中・大形水門、堰、ダム用水門設備等の戸当り金物のように機械加工を伴う場合の材料割増率は25%とする。

(表－4) ポンプ

材 料 名	割増率(%)
炭素鋼 (S-C)	15
ステンレス棒鋼 (SUS)	20
鑄鉄 (FC)	10
〃 (FCD)	10
炭素鋼鑄鋼品 (SC)	20
ステンレス鑄鋼 (SCS)	20
銅合金鑄物 (CAC)	20

(表-5) フラップ弁

品名	材質	割増率(%)
胴体	鋳鉄 (FC)	10
胴体、弁体	鋼板 (SS)	12
スピンドル	ステンレス棒鋼 (SUS)	20

(表-6) 鋼橋

材料名	割増率(%)
鋼板	17
形鋼	12

2. スクラップの分類は表-6による。

(表-7) スクラップの分類

材 料 名	スクラップの該当品目
鋼材・ステンレスクラッド鋼板	へ ビ ー H 1
ステンレス鋼板・平鋼、形鋼	ス テ ン レ ス 新 断
銅 板	銅 く ず (並)
平 鋼、形 鋼	へ ビ ー H 1
普通棒鋼・丸鋼	鋼 ダ ラ イ 粉 A
ステンレス棒鋼・丸鋼	ス テ ン レ ス 新 断
鋼 管	へ ビ ー H 1
銅 管	銅 く ず (並)
鋳 鉄	鋳 ダ ラ イ 粉 A
鋳 鋼	鋼 ダ ラ イ 粉 A
銅 合 金 鋳 物	黄銅くず鋳物(並)、青銅くず鋳物(並)
鍛 鋼	鋼 ダ ラ イ 粉 A
アルミニウム合金鋳物	アルミくず機械鋳物

(注1) 表-6以外の材料は、別途当該材質の品目を適用する。

—	施工単価コード	S7020	1/4
---	---------	-------	-----

施工単価名称	鋼材（ポンプ）						単位	kg
適用範囲 規格	工場製作用鋼材に適用する。							
入力条件	A	鋼材種別						
		鋼材の割増率（ロス率）の補正（%）						
	<C>	" 素材単価の補正（円/t）						
	<D>	" スクラップ単価の補正（円/t）						
	(E)	" エキストラ料（円/t）						
補助文内容	鋼材種別							
施工単価構成内訳							1 t 当り算出	
名	称	規 格	コ ー ド	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	鋼 材	表-1	表-1	1.0	t		(注)	
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	kg		②/1000	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。なお鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップ単価はS7015鋼材（その他）の参考による。</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p>								

入力要領

A 鋼材の種別を表-1により入力する。

(表-1-1)

A	品名		規格	コード	
1	ケーシング	ねずみ鉄	F C 250	軸流 500 mm~900 mm	KN0831
2				軸流 1000 mm~2000 mm	KN0832
3				斜流 500 mm~900 mm	KN0833
4				斜流 1000 mm以上	KN0834
5				両吸込渦巻 600 mm~900 mm	KN0835
6				両吸込渦巻 1000 mm~1200 mm	KN0836
7		ダクタイル鉄	F C D 450	軸流 500 mm~900 mm	KN0839
8				軸流 1000 mm~2000 mm	KN0840
9				斜流 500 mm~900 mm	KN0841
10				斜流 1000 mm以上	KN0842
11				両吸込渦巻 600 mm~900 mm	KN0843
12				両吸込渦巻 1000 mm~1200 mm	KN0844
13		ダクタイル鉄	F C D 500	軸流 500 mm~900 mm	KN0846
14				軸流 1000 mm~2000 mm	KN0847
15				斜流 500 mm~900 mm	KN0848
16				斜流 1000 mm以上	KN0849
17				両吸込渦巻 600 mm~900 mm	KN0850
18				両吸込渦巻 1000 mm~1200 mm	KN0851
19	ポンプ羽根車	ねずみ鉄	F C 250	KN0856	
20		ダクタイル鉄	F C D 400	KN0857	
21			F C D 450	KN0858	
22			F C D 500	KN0859	
23			ステンレス鉄	S C S 1	KN0860
24		S C S 2		KN0861	
25		S C S 12		KN0862	
26		S C S 13		KN0863	
27		青銅物	C A C 402	KN0864	
28			C A C 403	KN0865	
29			C A C 406	KN0866	
30		炭素鉄	S C 410	KN0867	
31			S C 450	KN0868	

(表-1-2)

A	品名		規格	コード
32	炭素鋼	S30C		KN0875
33		S35C		KN0876
34		S45C		KN0877
35	ステンレス棒鋼	SUS304		KN0878
36		SUS316		KN0879
37		SUS403		KN0880
38		SUS420J1		KN0881
39		SUS420J2		KN0882
40	ポンプその他材料			KN0822

**** 鋼材の割増率（ロス率）を標準によらない場合は、割増率（ロス率）を%単位で入力する。

0%の場合は-1を入力する。但し、A=40の場合は、必ず入力する。

<C> 鋼材の素材単価を基礎単価によらない場合は、鋼材の1t当り単価（素材単価）を入力する。但し、A=6~18、A=40の場合は、必ず入力する。

<D> 鋼材のスクラップ単価を標準によらない場合は、スクラップの1t当り単価を入力する。但し、A=40の場合は必ず入力する。

E 鋼材の規格エキストラ以外のエキストラを計上する場合は、エキストラ料1t当り合計額を入力する。

参 考

1. 鋼材の割増率（ロス率）及びスクラップの分類は表-2による。

(表-2)

A条件	品 名		スクラップ単価	コード	スクラップ 単位	割増率 (%)
A1~A6	ケーシング	ねずみ 鋳 鉄	銑ダライ粉A	KN0898	t	10
A7~A18		ダクタイル鋳鉄	銑ダライ粉A	〃	〃	10
A19	ポンプ羽根車	ねずみ 鋳 鉄	銑ダライ粉A	〃	〃	20
A20~A22		ダクタイル鋳鉄	銑ダライ粉A	〃	〃	20
A23~A26		ステンレス鋳鋼	鋼ダライ粉A(並)	KN0897	〃	20
A27~A29		青 銅 鋳 物	青銅くず鋳物(並)	KN0902	〃	20
A30~A31		炭 素 鋼 鋳 物	鋼ダライ粉A(並)	KN0897	〃	20
A32~A34	ポンプ主軸	炭 素 鋼	鋼ダライ粉A(並)	〃	〃	15
A35~A39		ステンレス棒鋼	ステンレス新断	TZJ6730004	kg	20

(注) A=35~39の時、スクラップ単価はt当りに換算する。

—	施工単価コード	S7042	1/5
---	---------	-------	-----

施工単価名称	輸送費（施設機械）						単位	式
適用範囲 規格	用排水ポンプ設備、水門設備、除塵設備、鋼製付属設備、水管橋設備の輸送費に適用する。 ※工事場所が離島の場合は別途積算する。							
入力条件	A	適用区分						
	B	Xの定義によるXの値						
	C	想定輸送距離 (km)						
補助文内容	適用区分、運搬距離							
施工単価構成内訳							1式当り算出	
	名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考	
①	運賃		KN7903	1.0	式			
②	合計						Σ①	
③	単価			1.0	式		②/1.0	

入力要領

A、B 適用区分、及びXの定義によるXの値を表-1により入力する。

(表-1) 適用区分及びXの定義

A	適用区分	B	
		Xの定義	
1	固定機場	ポンプ吐出量標準値(m ³ /min) × 台数	
2	水中ポンプ (φ400以上)		
3	水中ポンプ (φ400未満)		
4	プレートガーダ構造ローラゲート	扉体面積(m ² /門) × 門数	
5	プレートガーダ構造角落しゲート		
6	シェル構造ローラゲート		
7	起伏ゲート		
8	小形水門 プレートガーダ構造ローラゲート プレートガーダ構造スライドゲート	袋体投影面積(m ² /連) × 連数	
9	ゴム引布製起伏ゲート		
10	除塵設備	対象設備質量(t)	
11	鋼製付属設備		
12	水管橋 パイプビーム形式 (150mm~1,350mm)	Σ {各通水管呼び径断面積(m ²) × 橋長(m)}	
13	水管橋 フランジ補剛形式 (250mm~1,000mm)	Σ {各通水管呼び径断面積(m ²) × 橋長(m)}	
14	水管橋 トラス補剛形式 (200mm~1,100mm)	Σ {各トラス中心間断面積(m ²) × 橋長(m)}	

C 想定輸送距離を km 単位で入力する。

摘 要

1. 用排水ポンプ設備に適用する場合、次の輸送費である。 (表-2)

構成区分	標準構成	
主ポンプ設備	主ポンプ、主配管、吐出弁、逆流防止弁、潤滑水装置、軸封水装置、満水装置	
主ポンプ駆動装置	主原動機	電動機、内燃機関、ガスタービン、冷却装置 (ラジエータ・熱交換機等)、消音器
	動力伝達装置	減速機、軸継手、クラッチ等
系統機器設備	燃料系統	燃料貯油槽 (地下・屋外・屋内タンク)、燃料小出槽、燃料移送ポンプ、配管、弁
	給水系統	冷却装置 (管内クーラー・クーリングタワー等)、冷却水槽 (膨張タンク・高架水槽)、冷却水ポンプ、潤滑・軸封水ポンプ、ストレーナ、配管、弁、取水設備
	始動空気系統	空気圧縮機、始動空気槽、配管、弁、蓄電池、充電器
	呼水系統	真空ポンプ、配管、弁
	給油系統	潤滑油ポンプ、配管、弁
	給排気系統	換気ファン、ダクト
電源設備	自家発電設備	発電機盤、原動機、発電機
	受変電設備	受電盤、変圧器盤
	直流電源設備	直流電源盤、蓄電池
	無停電電源装置	
監視操作制御設備	遠方監視操作制御設備、中央監視操作盤、機側操作盤、補助継電器盤 (又は PLC 盤)、電動機制御盤、系統機器盤、運転支援装置、CCTV 設備、計装設備 (水位計・流量計等)	
付属設備	天井クレーン	

2. 水門設備に適用する場合、次の輸送費である。 (表-3)

区分	構成	
河川・水路用水門設備	小形水門	扉体、戸当り、開閉装置、操作制御設備等
	中・大形水門、堰	
	起伏堰	
ゴム引布製起伏ゲート設備	袋体、取付金具、給・排気設備、操作設備	
付属設備	操作橋、管理橋、階段、防護柵等	

3. 除塵機設備に適用する場合、次の輸送費である。 (表-4)

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

4. 鋼製付属設備に適用する場合、次の輸送費である。 (表-5)

区 分	内 容	摘 要
A	設備の操作管理のために設置される小規模な鋼製橋梁及び歩廊。	操作管理橋 (人道用)・歩廊・点検歩廊
B	形鋼・縞鋼板等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの。	階段・螺旋階段等に類するもの
C	鋼管・平鋼・棒鋼等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの。	防護柵・梯子・タラップ等に類するもの
D	形鋼・縞鋼板・棒鋼等を主材とした構造で、比較的単純な構造のもの。	ピット蓋・受台・組立架台
E	平鋼・鋼板等を主材とした構造で、溶接が少なく組立点数が多いもの。	スクリーン

5. 水管橋設備に適用する場合、次の輸送費である。 (表-6)

区 分		構 成
本 体	パイプビーム形式	通水管、リングサポート等
	フランジ補剛形式	通水管、リングサポート、補剛桁等
	トラス補剛形式	通水管、リングサポート、弦材等
水管橋用歩廊等		水管橋本体に付属する歩廊、防護柵等
付 属 物		伸縮可撓管、支承、空気弁、落橋防止装置等

単価算定式

輸送費の算定は表-7による。

(表-7) 輸送費算定式

適用区分	輸送費(円)算定式	xの定義
固定機場	$y = (7.70x + 805) \times D + 104,000$	ポンプ吐出量標準値 (m^3/min) × 台数
水中ポンプ (φ400以上)	$y = (11.0x + 264) \times D + 104,000$	
水中ポンプ (φ400未満)	$y = (0.85x + 44) \times D + 103,000$	ポンプ口径(mm) × 台数
プレートガーダ構造ローラゲート	$y = (17.8x + 146) \times D + 212,000$	扉体面積($m^2/門$) × 門数
プレートガーダ構造角落しゲート	$y = (12.5x + 199) \times D + 212,000$	
シェル構造ローラゲート	$x \times D < 1,500$ の場合 $y = (135x - 1,594) \times D + 51,000$ $x \times D \geq 1,500$ の場合 $y = (60.9x - 717) \times D + 116,000$	
起伏ゲート	$y = (12.5x + 199) \times D + 212,000$	
小形水門 〔プレートガーダ構造ローラゲート〕 〔プレートガーダ構造スライドゲート〕	$y = (17.2x + 42) \times D + 212,000$	
ゴム引布製起伏ゲート	$x \times D < 1,500$ の場合 $y = (17.4x + 12) \times D + 51,000$ $x \times D \geq 1,500$ の場合 $y = (7.8x + 5) \times D + 116,000$	袋体投影面積($m^2/連$) × 連数
除塵設備	$y = 53.4x \times D + 216,000$	対象設備質量(t)
鋼製付属設備	$y = 38.3x \times D + 81,000$	
水管橋パイプビーム形式 (150mm～1,350mm)	$y = 25.1x \times D + 199,000$ ($0.1m^3 \leq x \leq 120m^3$)	Σ {各通水管呼び径断面積 (m^2) × 橋長 (m)}
水管橋フランジ補剛形式 (250mm～1,000mm)	$y = 25.1x \times D + 199,000$ ($2.0m^3 \leq x \leq 100m^3$)	Σ {各通水管呼び径断面積 (m^2) × 橋長 (m)}
水管橋トラス補剛形式 (200mm～1,100mm)	$y = 29.9x \times D + 110,000$ ($5.0m^3 \leq x \leq 300m^3$)	Σ {各トラス中心間断面積 (m^2) × 橋長 (m)}

y : 輸送費 (円)

D : 想定輸送距離 (km)

(注) なお、輸送費は、1,000円未満を切り捨てるものとする。

—	施工単価コード	S7043	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	輸送費（鋼橋）						単 位	t																																							
適用範囲 規格	鋼橋の輸送費に適用する。 ※工事場所が離島の場合は別途積算する。																																														
入力条件	A	適用区分																																													
	B	運搬距離																																													
補助文内容	適用区分、運搬距離																																														
施工単価構成内訳							1 t 当り算出																																								
	名 称	規 格	コ ー ド	数 量	単 位	単 価	備 考																																								
①	運 賃		KN7903	1.0	t																																										
②	合 計						Σ①																																								
③	単 価			1.0	t		②/1.0																																								
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td colspan="7">1. 鋼橋桁等の輸送に係る共通仮設費の積算は、発注形態別に次表によるものとする。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>発 注 形 態</td> <td colspan="6">共 通 仮 設 費</td> </tr> <tr> <td></td> <td>製作+輸送+架設等</td> <td colspan="6">○</td> </tr> <tr> <td></td> <td>製作+輸送</td> <td colspan="6">×</td> </tr> <tr> <td></td> <td>輸送+架設等</td> <td colspan="6">○</td> </tr> </table> <p>○：対象とする ×：対象としない</p>								摘 要	1. 鋼橋桁等の輸送に係る共通仮設費の積算は、発注形態別に次表によるものとする。								発 注 形 態	共 通 仮 設 費							製作+輸送+架設等	○							製作+輸送	×							輸送+架設等	○					
摘 要	1. 鋼橋桁等の輸送に係る共通仮設費の積算は、発注形態別に次表によるものとする。																																														
	発 注 形 態	共 通 仮 設 費																																													
	製作+輸送+架設等	○																																													
	製作+輸送	×																																													
	輸送+架設等	○																																													

入力要領

A 適用区分を表-1により入力する。
(表-1)

A	適用区分
1	鈹桁（鋼床版鈹桁を除く）
2	鈹桁（鋼床版鈹桁のみ）
3	箱桁（鋼床版箱桁を除く）
4	箱桁（鋼床版箱桁のみ）
5	トラス・アーチ・ラーメン

B 運搬距離を km 単位で入力する。

単価算定式

輸送費の算定は表-2による。
(表-2)

適用区分	輸送単価（円／t）
鈹桁（鋼床版鈹桁を除く）	$Y=35.07X+13,051$
鈹桁（鋼床版鈹桁のみ）	$Y=33.11X+14,686$
箱桁（鋼床版箱桁を除く）	$Y=29.94X+12,939$
箱桁（鋼床版箱桁のみ）	$Y=23.93X+16,437$
トラス・アーチ・ラーメン	$Y=24.95X+14,523$

Y：輸送単価（円／t）

X：運搬距離（km）・・・ **B** 条件

（注）1. 運搬距離は、架設位置から最寄りの橋梁製作工場が所在する市町村役場までの最短経路を用いて計算する。

輸送費（円）＝Y×運搬質量（t）

輸送費（円）は1,000円未満を切り捨てるものとし、1,000円単位とする。

運搬質量（t）は小数第4位を四捨五入し、小数第3位止めとする。

（注）1. 上表に示す回帰式は、桁製作工場から現場への陸上輸送を想定している。したがって、製作桁を現場から別の現場へ輸送する場合等については別途考慮する。

2. 上表は、誘導車、特殊車両通行許可申請、高速料金、道路調査等を含む。

3. 運搬距離が1,500kmを超える場合については、別途考慮する。

施工単価名称	輸送費（修繕工事）	単 位	式
適用範囲	修繕工事費の輸送に適用する。 ※工事場所が離島の場合は、別途積算する。		
規格			
入力条件	A	適用区分	
	B	対象設備質量（t）	
	C	想定輸送距離（km）	

補助文内容 適用区分、想定輸送距離

施工単価構成内訳 1式当り算出

名 称	規 格	コ ード	数 量	単 位	単 価	備 考
① 運 賃		KN7903	1.0	式		
② 合 計						Σ①
③ 単 価			1.0	式		②/1.0

入力要領

A 適用区分を表-1により入力する。

（表-1）適用区分

A	適 用 区 分	
1	プレートガーダ構造ローラゲート	小形水門
2	プレートガーダ構造スライドゲート	
3	プレートガーダ構造ローラゲート	中・大形水門
4	プレートガーダ構造角落しゲート	
5	シェル構造ローラゲート	起伏堰
6	ゴム引布製起伏ゲート設備	
7	起伏ゲート	用排水ポンプ 設備
8	固定機場	
9	水中ポンプ（φ400以上）	
10	水中ポンプ（φ400未満）	
11	除塵設備	
12	鋼製付属設備	

B 対象設備質量 (t) を入力する。

C 想定輸送距離を km 単位で入力する。

摘 要

1. 修繕工事に適用する場合、次の輸送費である。

(表-2) 修繕工事輸送費

区 分		輸送費 [円]	「x」の定義	
河川・水路用水門設備	小形水門	プレートガーダ構造 ローラゲート	対象設備質量 (t) (適用範囲： $100 < x \times D$)	
		プレートガーダ構造 スライドゲート		
	中・大形水門	プレートガーダ構造 ローラゲート		($100 < x \times D < 1,500$) の場合 $y = 83.9x \times D + 51,000$
		プレートガーダ構造 角落しゲート		($x \times D \geq 1,500$) の場合 $y = 37.8x \times D + 116,000$
		シェル構造ローラゲート		
	起伏堰	ゴム引布製起伏ゲート設備		投影面積 $10[m^2/門]$ 以上は 「中・大形水門、堰」、 10 [$m^2/門$]未満は「小形水門」 に準ずる。
起伏ゲート				
用排水ポンプ設備	固定機場	$y = 50.7x \times D + 104,000$		
	水中ポンプ (φ400 以上)			
	水中ポンプ (φ400 未満)			
除塵設備		$y = 52.0x \times D + 145,000$		
鋼製付属設備		$y = 33.6x \times D + 46,000$		

- (注) 1. 輸送費 [円] の算定式において、「x」は「xの定義」によるものとし、「D」は想定輸送距離 [km]、「対象設備質量」は輸送品の質量 [t] とする。なお、輸送費 [円] は 1,000 円未満を切り捨てるものとする。
2. 各算定式は、「据付製品の現場までの輸送」、「整備を行う工場への輸送」、「処分場までの輸送」を各々算出するものとする。
3. $0 < x \times D \leq 100$ の場合は表-3により算出するものとする。
4. 「鋼製付属設備」の算定式は、鋼製付属設備単独の工事に適用するものとする。
5. 修繕工事で全面取替の工事の場合、「処分場までの輸送」は表-2及び表-3にて算出を行うものとするが、設置においては新設工事輸送費にて算出を行うものとする。
6. 算定式が設定されていない工種については別途積み上げるものとする。
7. 工事場所が、離島の場合は、別途積算する。

(表-3) 修繕工事輸送費

区 分	輸送費 [円]	「x」の定義
全工種 ($0 < x \times D \leq 100$ の場合)	$y = 693x \times D + 11,352$	対象設備質量 (t) (適用範囲: $0 < x \times D \leq 100$)

- (注) 1. 輸送費 [円] の算定式において、「x」は「xの定義」によるものとし、「D」は想定輸送距離 [km]、「対象設備質量」は輸送品の質量 [t] とする。なお、輸送費 [円] は1,000円未満を切り捨てるものとする。
2. 上記算定式は、「据付製品の現場までの輸送」、「整備を行う工場への輸送」、「処分場までの輸送」を各々算出するものとする。
3. 修繕工事で全面取替の工事の場合、「処分場までの輸送」は表-2及び表-3にて算出を行うものとするが、設置においては新設工事輸送費にて算出を行うものとする。
4. 工事場所が離島の場合は、別途積算する。

2. 用排水ポンプ設備

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7101	標準用排水ポンプ製作工(横軸軸流)	台
S7102	標準用排水ポンプ製作工(横軸斜流)	台
S7103	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流一床)	台
S7104	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流二床)	台
S7105	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流一床)	台
S7106	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流二床)	台
S7107	標準用排水ポンプ製作工(横軸渦巻両吸込)	台
S7110	立軸ポンプ架台製作工	基
S7121	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流一床 高Ns・高流速)	台
S7122	標準用排水ポンプ製作工(立軸軸流二床 高Ns・高流速)	台
S7123	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流一床 高Ns・高流速)	台
S7124	標準用排水ポンプ製作工(立軸斜流二床 高Ns・高流速)	台
S7140	用排水機木型費(小口径)	台
S7141	用排水機木型費	台
S7161	用排水ポンプ据付工	台
S7162	天井クレーン据付工	台
S7164	用排水ポンプ受配電盤据付工	式
S7165	用排水ポンプ自家発電設備据付工	式
S7166	用排水ポンプ屋外貯油槽据付工	式
S7180	総合試運転調整労務	式

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（横軸軸流）						単 位	台
適 用 範 囲	標準用排水機（横軸軸流）の吐出量 12～600m ³ /min までの製作に適用する。							
規 格	なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 5.0m以下							
入 力 条 件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	ケーシング部材単価の補正（円/kg）						
	(D)	羽根車部材単価の補正（円/kg）						
	(E)	主軸部材単価の補正（円/kg）						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1 台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	ケーシング	F C 250	表-2	表-2×表-3	kg		C条件省略時	
	〃	特殊	KN0852	〃	〃		C条件入力時	
②	羽 根 車	C A C 403	S 7020 (28)	〃	〃		D条件省略時	
	〃	特殊	KN0869	〃	〃		D条件入力時	
③	主 軸	S 35 C	S 7020 (33)	〃	〃		E条件省略時	
	〃	特殊	KN0883	〃	〃		E条件入力時	
④	副 部 材 費		#01	5.0	%			
⑤	部 品 費		#02	表-2	〃			
⑥	製作補助材料費		#03	4.0	〃			
⑦	製 作 工		RR0302	(表-1)×(表-4)	人			
⑧	間 接 労 務 費		#08	90.0	%			
⑨	工 場 管 理 費		#09	35.0	〃			
⑩	合 計						Σ①～⑨	
⑪	単 価			1.0	台		⑩/1.0	
<p>（注） 鋼材単価の計算は下記によっている。</p> <p>単価 = (ベース価格+エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価×材料割増率×0.7) 式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮する。 主要部材には次の品目を含む。 ケーシング（上部・下部・吸込・点検穴カバー・ポンプ脚）、主軸、羽根車（羽根・ハブ）、なお羽根車には羽根車キャップを含む。 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。 ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、C、D、E条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。 								

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	吐出量区分 (m ³ /min)	製作工数 (人/台)
1	12 超～23 以下	48.5
2	23 超～36 以下	59.3
3	36 超～50 以下	72.0
4	50 超～70 以下	87.3
5	70 超～90 以下	105.1
6	90 超～115 以下	124.3
7	115 超～150 以下	145.6
8	150 超～200 以下	193.3
9	200 超～255 以下	233.4
10	255 超～325 以下	274.3
11	325 超～400 以下	317.7
12	400 超～480 以下	358.0
13	480 超～600 以下	405.3

- (注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。
2. 横軸ポンプの水中軸受はメタル軸受を標準としている。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

D 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量(kg)	吐出量標準値	部品費率(%)	ケーシングコード
A 1	12 超～23 以下	769	20	74	S 7020(1)
A 2	23 超～36 以下	1,134	31	72	
A 3	36 超～50 以下	1,568	44	70	
A 4	50 超～70 以下	2,106	60	68	
A 5	70 超～90 以下	2,750	79	65	
A 6	90 超～115 以下	3,468	100	63	
A 7	115 超～150 以下	4,298	124	60	S 7020(2)
A 8	150 超～200 以下	6,305	181	53	
A 9	200 超～255 以下	8,181	233	47	
A 10	255 超～325 以下	10,325	291	42	
A 11	325 超～400 以下	12,946	360	37	
A 12	400 超～480 以下	15,841	434	33	
A 13	480 超～600 以下	20,266	543	29	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主軸	副部材構成率	計
横軸軸流	74.4	8.3	8.7	8.6	100.0

(表-4) 製作工数の補正

台数	1 台	2 台	3 台	4 台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 1. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等。

2. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類 (セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く)、軸継手、パッキン (Oリング、グランド)、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

(2) 主配管 (吸込管・吐出管)

パッキン (Oリング)、ボルト・ナット等

(3) フラップ弁

水密ゴム、ボルト・ナット等

3. 部品費率は次により算出する。

部品費率 = $0.00012 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.1541 \times (\text{吐出量標準値}) + 76.8$

4. 製作補助材料費には、次の品目を含む。

主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機 (減速機) 架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。

5. 原動機、減速機、主配管用弁 (フラップ弁除く) に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。

6. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
7. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
8. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数は含まない。
9. 積算に当たっての詳細な取扱いは「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（横軸斜流）						単位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（横軸斜流）の吐出量 12～600m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 8.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	ケーシング部材単価の補正（円/kg）						
	(D)	羽根車部材単価の補正（円/kg）						
	(E)	主軸部材単価の補正（円/kg）						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出	
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考		
①	ケーシング	FC250	表-2	表-2×表-3	kg		C条件省略時	
	〃	特殊	KN0852	〃	〃		C条件入力時	
②	羽根車	CAC403	S7020(28)	〃	〃		D条件省略時	
	〃	特殊	KN0869	〃	〃		D条件入力時	
③	主軸	S35C	S7020(33)	〃	〃		E条件省略時	
	〃	特殊	KN0883	〃	〃		E条件入力時	
④	副部材費		#01	5.0	%			
⑤	部品費		#02	表-2	〃			
⑥	製作補助材料費		#03	4.0	〃			
⑦	製作工		RR0302	(表-1)×(表-4)				
⑧	間接労務費		#08	90.0	人			
⑨	工場管理費		#09	35.0	%			
⑩	合計						Σ①～⑨	
⑪	単価			1.0	台		⑩/1.0	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7) 式①</p> <p>摘要</p> <ol style="list-style-type: none"> ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮する。 主要部材には次の品目を含む。 ケーシング（上部・下部・吸込・点検穴カバー・ポンプ脚）、主軸、羽根車（羽根・ハブ）、なお、羽根車には羽根車キャップを含む。 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。 ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、C、D、E条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。 								

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	吐出量 (m ³ /min)	製作工数 (人/台)
1	12 超～23 以下	50.1
2	23 超～36 以下	63.0
3	36 超～50 以下	78.0
4	50 超～70 以下	96.2
5	70 超～90 以下	117.5
6	90 超～115 以下	140.7
7	115 超～150 以下	166.6
8	150 超～200 以下	225.9
9	200 超～255 以下	277.1
10	255 超～325 以下	331.0
11	325 超～400 以下	390.8
12	400 超～480 以下	449.7
13	480 超～600 以下	526.3

- (注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。
2. 横軸ポンプの水中軸受はメタル軸受を標準としている。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

D 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	吐出量標準値	部品費率(%)	ケーシングコード
A 1	12 超~23 以下	865	20	41	S 7020(3)
A 2	23 超~36 以下	1,391	31	40	
A 3	36 超~50 以下	2,015	44	39	
A 4	50 超~70 以下	2,787	60	38	
A 5	70 超~90 以下	3,710	79	36	
A 6	90 超~115 以下	4,737	100	34	
A 7	115 超~150 以下	5,921	124	32	S 7020(4)
A 8	150 超~200 以下	8,771	181	28	
A 9	200 超~255 以下	11,421	233	24	
A 10	255 超~325 以下	14,433	291	20	
A 11	325 超~400 以下	18,091	360	17	
A 12	400 超~480 以下	22,107	434	14	
A 13	480 超~600 以下	28,195	543	11	

(表-3) 部材別構成比率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主軸	副部材構成率	計
横軸斜流	72.9	9.0	9.1	9.0	100.0

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1 台	2 台	3 台	4 台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 1. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等。

2. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類 (セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く)、軸継手、パッキン (Oリング、グランド)、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

(2) 主配管 (吸込管・吐出管)

パッキン (Oリング)、ボルト・ナット等

(3) フラップ弁

水密ゴム、ボルト・ナット等

3. 部品費率は次により算出している。

部品費率 = $0.00008 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.1027 \times (\text{吐出量標準値}) + 43.5$

4. 製作補助材料費には次の品目を含む。

主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機 (減速機) 架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。

5. 原動機、減速機、主配管用弁 (フラップ弁除く) に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。

6. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
7. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
8. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数は含まない。
9. 積算に当たっての詳細な取扱いは「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸軸流一床）						単位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸軸流一床）の吐出量 12～325m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 5.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	コラム補正長 (m)						
	(D)	ケーシング部材単価の補正 (円/kg)						
	(E)	羽根車部材単価の補正 (円/kg)						
	(F)	主軸部材単価の補正 (円/kg)						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出	
名	称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考	
①	ケーシング	F C 250	表－2	(表－2＋コラム補正質量) × (表－3)	kg		D条件省略時	
	〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時	
②	羽 根 車	S C S 2	S 7020 (24)	〃	〃		E条件省略時	
	〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時	
③	主 軸	S U S 304	S 7020 (35)	〃	〃		F条件省略時	
	〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時	
④	副 部 材 費		#01	6.0	%			
⑤	部 品 費		#02	表－2	〃			
⑥	製作補助材料費		#03	4.0	〃			
⑦	製 作 工		RR0302	[(表－1)＋コラム長補正 工数]×(表－4)	人			
⑧	間接労務費		#08	90.0	%			
⑨	工場管理費		#09	35.0	〃			
⑩	合 計						Σ①～⑨	
⑪	単 価			1.0	台		⑩/1.0	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格＋エキストラ料) × (1＋材料割増率) － (スクラップ単価×材料割増率×0.7) 式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 2. 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで 4.0m を標準とする。 3. 立軸軸流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。 								

4. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。
5. 主要部材には次の品目を含む。
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸軸流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表－1により入力する。

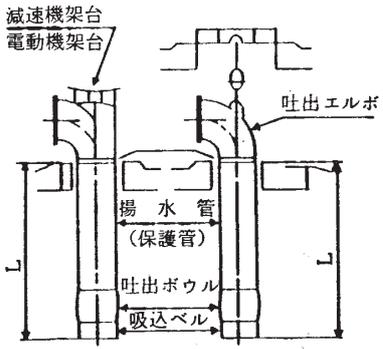
(表－1)

A	吐出量区分 (m ³ /min)	製作工数 (人/台)
1	12 超～23 以下	114.0
2	23 超～36 以下	133.1
3	36 超～50 以下	155.4
4	50 超～70 以下	182.3
5	70 超～90 以下	213.6
6	90 超～115 以下	247.4
7	115 超～150 以下	284.9
8	150 超～200 以下	369.4
9	200 超～255 以下	440.8
10	255 超～325 以下	514.0

(注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が4.0m以外の場合、コラム長による補正を±0.1m単位（小数点第2位切り捨て）で補正する。



D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12超~23以下	1,707	255	4.0	20	57	S 7020(1)
A 2	23超~36以下	2,471	312	4.0	31	55	
A 3	36超~50以下	3,357	378	4.0	44	53	
A 4	50超~70以下	4,420	460	4.0	60	50	
A 5	70超~90以下	5,646	556	4.0	79	47	
A 6	90超~115以下	6,952	661	4.0	100	44	
A 7	115超~150以下	8,384	779	4.0	124	40	S 7020(2)
A 8	150超~200以下	11,522	1,057	4.0	181	34	
A 9	200超~255以下	14,063	1,303	4.0	233	29	
A 10	255超~325以下	16,534	1,571	4.0	291	26	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主 軸	副部材構成率	計
立軸軸流（一床）	81.3	3.3	6.9	8.5	100.0

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1台	2台	3台	4台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ（パッキン部、水中軸受部）、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類（セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く）、軸継手、パッキン（Oリング、グランド）、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

(2) 主配管（吸込管・吐出管）

パッキン（Oリング）、ボルト・ナット等

(3) フラップ弁

水密ゴム、ボルト・ナット等

(4) 原動機（減速機）架台

ボルト・ナット等

4. 部品費率は次により算出する。

$$\text{部品費率} = 0.00028 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.2033 \times (\text{吐出量標準値}) + 61.2$$

立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。

5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。

主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。

6. コラム長による補正質量は次式による。

$$\text{コラム長による補正質量} = \{\text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長}\} \times \text{コラム単位質量 (kg/m)}$$

$$\text{コラム単位質量 (kg/m)} = -0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$$

ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。

7. コラム長による補正工数は次式による。

$$\text{コラム長による補正工数} = \{\text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長}\} \times \text{コラム長単位工数 (人/m)}$$

$$\text{コラム長単位工数 (人/m)} = 0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$$

ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。

8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。

9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。

10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。

11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機架台又は減速機架台を含まない。

12. 積算に当たっての詳細な取扱いは「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸軸流二床）						単位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸軸流二床）の吐出量 12～600m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 5.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	コラム補正長 (m)						
	(D)	ケーシング部材単価の補正 (円/kg)						
	(E)	羽根車部材単価の補正 (円/kg)						
	(F)	主軸部材単価の補正 (円/kg)						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① ケーシング	F C 250	表-2	(表-2+コラム補正質量) × (表-3)	kg		(注) D条件省略時		
〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時		
② 羽根車	S C S 2	S 7020(24)	〃	〃		(注) E条件省略時		
〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時		
③ 主 軸	S U S 304	S 7020(35)	〃	〃		(注) F条件省略時		
〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時		
④ 副部材費		#01	6.0	%				
⑤ 部品費		#02	表-2	〃				
⑥ 製作補助材料費		#03	4.0	〃				
⑦ 製作工		RR0302	[(表-1)+コラム長補正 工数]×(表-4)	人				
⑧ 間接労務費		#08	90.0	%				
⑨ 工場管理費		#09	35.0	〃				
⑩ 合 計						Σ①～⑨		
⑪ 単 価			1.0	台		⑩/1.0		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格+エキストラ料) × (1+材料割増率) - (スクラップ単価×材料割増率×0.7) 式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は、別途考慮するものとする。 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで 4.0m（吐出量 480m³/min 超は 4.5m）を標準とする。 立軸軸流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。 								

4. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。
5. 主要部材には次の品目を含む。
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸軸流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

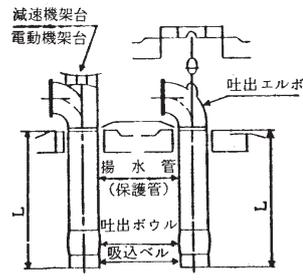
(表-1)

A	吐出量区分 (m ³ /min)	製作工数 (人/台)
1	12 超～23 以下	122.4
2	23 超～36 以下	141.8
3	36 超～50 以下	164.6
4	50 超～70 以下	192.3
5	70 超～90 以下	224.8
6	90 超～115 以下	260.2
7	115 超～150 以下	300.0
8	150 超～200 以下	391.9
9	200 超～255 以下	472.2
10	255 超～325 以下	558.0
11	325 超～400 以下	654.9
12	400 超～480 以下	752.4
13	480 超～600 以下	884.0

(注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が 4.0m（ポンプ吐出量 480 m³/min 超は 4.5m）以外の場合、コラム長による補正を±0.1m単位（小数点第2位切り捨て）で補正する。



D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12 超~23 以下	1,867	255	4.0	20	59	S 7020 (1)
A 2	23 超~36 以下	2,580	312	4.0	31	58	
A 3	36 超~50 以下	3,416	378	4.0	44	58	
A 4	50 超~70 以下	4,433	460	4.0	60	57	
A 5	70 超~90 以下	5,625	556	4.0	79	56	
A 6	90 超~115 以下	6,922	661	4.0	100	55	
A 7	115 超~150 以下	8,377	779	4.0	124	54	S 7020 (2)
A 8	150 超~200 以下	11,721	1,057	4.0	181	52	
A 9	200 超~255 以下	14,632	1,303	4.0	233	50	
A 10	255 超~325 以下	17,723	1,571	4.0	291	48	
A 11	325 超~400 以下	21,185	1,880	4.0	360	46	
A 12	400 超~480 以下	24,639	2,200	4.0	434	45	
A 13	480 超~600 以下	29,238	2,650	4.5	543	44	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主 軸	副部材構成率	計
立軸軸流 (二床)	79.3	3.9	7.4	9.4	100.0

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1 台	2 台	3 台	4 台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類 (セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く)、軸継手、パッキン (Oリング、グランド)、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

- (2) 主配管（吸込管・吐出管）
パッキン（Oリング）、ボルト・ナット等
- (3) フラップ弁
水密ゴム、ボルト・ナット等
- (4) 原動機（減速機）架台
ボルト・ナット等
4. 部品費率は次により算出する。
部品費率 = $0.00004 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.0514 \times (\text{吐出量標準値}) + 59.7$
立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。
5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。
主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。
6. コラム長による補正質量は次式による。
コラム長による補正質量 = {コラム長 (m) - 標準コラム長} × コラム単位質量 (kg/m)
コラム単位質量 (kg/m) = $-0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$
ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
7. コラム長による補正工数は次式による。
コラム長による補正工数 = {コラム長 (m) - 標準コラム長} × コラム長単位工数 (人/m)
コラム長単位工数 (人/m) = $0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$
ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。
9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機架台又は減速機架台は含まない。
12. 積算に当たっての詳細な取扱いは「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸斜流一床）						単 位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸斜流一床）の吐出量 12～325m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 20.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	コラム補正長（m）						
	(D)	ケーシング部材単価の補正（円/kg）						
	(E)	羽根車部材単価の補正（円/kg）						
	(F)	主軸部材単価の補正（円/kg）						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
①	ケーシング	F C 250	表-2	(表-2+コラム補正質量) ×(表-3)	kg		(注) D条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時	
②	羽 根 車	S C S 2	S 7020 (24)	〃	〃		(注) E条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時	
③	主 軸	S U S 304	S 7020 (35)	〃	〃		(注) F条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時	
④	副部材費		#01	6.0	%			
⑤	部品費		#02	表-2	〃			
⑥	製作補助材料費		#03	4.0	〃			
⑦	製作工		RR0302	[(表-1)+コラム長補正工 数]×(表-4)	人			
⑧	間接労務費		#08	90.0	%			
⑨	工場管理費		#09	35.0	〃			
⑩	合 計						Σ①～⑨	
⑪	単 価			1.0	台		⑩/1.0	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格+エキストラ料) × (1+材料割増率) - (スクラップ単価×材料割増率×0.7) 式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 2. 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで4.0mを標準とする。 3. 立軸斜流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。 								

4. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。
5. 主要部材には次の品目を含む。
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸斜流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

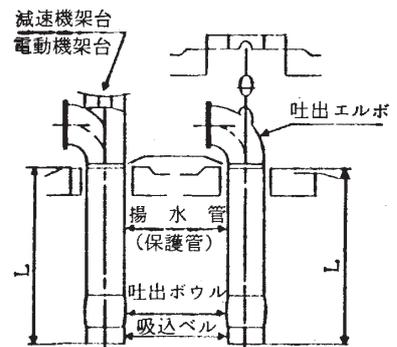
(表-1)

A	吐出量区分 (m ³ /min)	製作工数 (人/台)
1	12 超～23 以下	119.0
2	23 超～36 以下	141.7
3	36 超～50 以下	168.5
4	50 超～70 以下	201.2
5	70 超～90 以下	239.9
6	90 超～115 以下	282.2
7	115 超～150 以下	330.2
8	150 超～200 以下	442.2
9	200 超～255 以下	542.2
10	255 超～325 以下	651.1

(注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が 4.0m 以外の場合、コラム長による補正を ±0.1m 単位（小数点第 2 位切り捨て）で補正する。



D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A1	12超~23以下	2,136	255	4.0	20	48	S7020(3)
A2	23超~36以下	2,869	312	4.0	31	46	
A3	36超~50以下	3,728	378	4.0	44	43	
A4	50超~70以下	4,773	460	4.0	60	41	
A5	70超~90以下	5,997	556	4.0	79	37	
A6	90超~115以下	7,326	661	4.0	100	34	
A7	115超~150以下	8,817	779	4.0	124	31	S7020(4)
A8	150超~200以下	12,236	1,057	4.0	181	24	
A9	200超~255以下	15,205	1,303	4.0	233	20	
A10	255超~325以下	18,347	1,571	4.0	291	16	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主 軸	副部材構成率	計
立軸斜流 (一床)	78.9	4.5	7.8	8.8	100.0

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1台	2台	3台	4台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ（パッキン部、水中軸受部）、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類（セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く）、軸継手、パッキン（Oリング、グランド）、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

(2) 主配管（吸込管・吐出管）

パッキン（Oリング）、ボルト・ナット等

- (3) フラップ弁
水密ゴム、ボルト・ナット等
- (4) 原動機（減速機）架台
ボルト・ナット等
4. 部品費率は次により算出する。

$$\text{部品費率} = 0.00028 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.2033 \times (\text{吐出量標準値}) + 51.8$$
 立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。
5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。
主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。
6. コラム長による補正質量は次式による。

$$\text{コラム長による補正質量} = \{\text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長}\} \times \text{コラム単位質量 (kg/m)}$$

$$\text{コラム単位質量 (kg/m)} = -0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$$
 ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
7. コラム長による補正工数は次式による。

$$\text{コラム長による補正工数} = \{\text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長}\} \times \text{コラム長単位工数 (人/m)}$$

$$\text{コラム長単位工数 (人/m)} = 0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$$
 ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。
9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機架台又は減速機架台は含まない。
12. 積算に当たっての詳細な取扱いは、「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸斜流二床）						単 位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸斜流二床）の吐出量 12～850m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 20.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	コラム補正長 (m)						
	(D)	ケーシング部材単価の補正 (円/kg)						
	(E)	羽根車部材単価の補正 (円/kg)						
	(F)	主軸部材単価の補正 (円/kg)						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1 台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
①	ケーシング	F C 250	表－2	(表－2＋コラム補正量) × (表－3)	kg		(注) D条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時	
②	羽 根 車	S C S 2	S 7020(24)	〃	〃		(注) E条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時	
③	主 軸	S U S 304	S 7020(35)	〃	〃		(注) F条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時	
④	副 部 材 費		#01	6.0	%			
⑤	部 品 費		#02	表－2	〃			
⑥	製作補助材料費		#03	4.0	〃			
⑦	製 作 工		RR0302	[(表－1)＋コラム長補正 工数]×(表－4)	人			
⑧	間接労務費		#08	90.0	%			
⑨	工場管理費		#09	35.0	〃			
⑩	合 計						Σ①～⑨	
⑪	単 価			1.0	台		⑩/1.0	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格＋エキストラ料) × (1＋材料割増率) － (スクラップ単価×材料割増率×0.7) 式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで 4.0m（吐出量 480m³/min 超は 4.5m）を標準とする。 立軸斜流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。 ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。 								

5. 主要部材には次の質量を含む。
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸斜流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表－1により入力する。

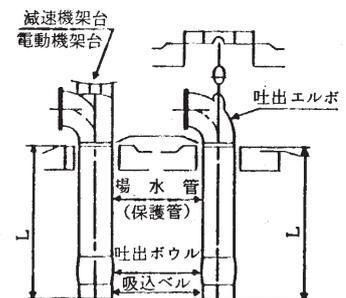
（表－1）

A	吐出量区分 (m ³ /min)	製作工数 (人/台)
1	12 超～23 以下	129.2
2	23 超～36 以下	152.3
3	36 超～50 以下	179.6
4	50 超～70 以下	213.1
5	70 超～90 以下	252.7
6	90 超～115 以下	296.3
7	115 超～150 以下	345.9
8	150 超～200 以下	462.9
9	200 超～255 以下	568.5
10	255 超～325 以下	684.9
11	325 超～400 以下	821.8
12	400 超～480 以下	966.4
13	480 超～600 以下	1,175.4
14	600 超～740 以下	1,401.9
15	740 超～850 以下	1,647.6

（注） 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が 4.0m（ポンプ吐出量 480m³/min 超は 4.5m）以外の場合、コラム長による補正を±0.1m単位（小数点第2位切り捨て）で補正する。



D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12 超~23 以下	2,633	255	4.0	20	53	S 7020(3)
A 2	23 超~36 以下	3,347	312	4.0	31	52	
A 3	36 超~50 以下	4,191	378	4.0	44	52	
A 4	50 超~70 以下	5,228	460	4.0	60	51	
A 5	70 超~90 以下	6,459	556	4.0	79	50	
A 6	90 超~115 以下	7,817	661	4.0	100	50	
A 7	115 超~150 以下	9,368	779	4.0	124	49	S 7020(4)
A 8	150 超~200 以下	13,041	1,057	4.0	181	47	
A 9	200 超~255 以下	16,382	1,303	4.0	233	45	
A 10	255 超~325 以下	20,096	1,571	4.0	291	43	
A 11	325 超~400 以下	24,497	1,880	4.0	360	41	
A 12	400 超~480 以下	29,198	2,200	4.0	434	39	
A 13	480 超~600 以下	36,084	2,650	4.5	543	36	
A 14	600 超~740 以下	43,675	3,118	4.5	664	34	
A 15	740 超~850 以下	52,078	3,603	4.5	799	32	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主 軸	副部材構成率	計
立軸斜流 (二床)	76.8	5.5	8.5	9.2	100.0

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1 台	2 台	3 台	4 台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類（セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く）、軸継手、パッキン（Oリング、グランド）、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

(2) 主配管（吸込管・吐出管）

パッキン（Oリング）、ボルト・ナット等

(3) フラップ弁

水密ゴム、ボルト・ナット等

(4) 原動機（減速機）架台

ボルト・ナット等

4. 部品費率は次により算出する。

$$\text{部品費率} = 0.00002 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.0433 \times (\text{吐出量標準値}) + 53.7$$

立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。

5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。

主ポンプ本体・立軸軸流・斜軸ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。

6. コラム長による補正質量は次式による。

$$\text{コラム長による補正質量} = \{\text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長}\} \times \text{コラム単位質量 (kg/m)}$$

$$\text{コラム単位質量 (kg/m)} = -0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$$

ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。

7. コラム長による補正工数は次式による。

$$\text{コラム長による補正工数} = \{\text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長}\} \times \text{コラム長単位工数 (人/m)}$$

$$\text{コラム長単位工数 (人/m)} = 0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$$

ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。

8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。

9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。

10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。

11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機架台又は減速機架台は含まない。

12. 積算に当たっての詳細な取扱いは、「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（横軸渦巻両吸込）						単位	台						
適用範囲 規格	標準用排水機（横軸渦巻両吸込）の吐出量 12～200m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 140.0m以下													
入力条件	A	吐出量区分												
	B	製作台数												
	(C)	全揚程補正 (m)												
	(D)	ケーシング部材単価の補正 (円/kg)												
	(E)	羽根車部材単価の補正 (円/kg)												
	(F)	主軸部材単価の補正 (円/kg)												
補助文内容	吐出量区分													
施工単価構成内訳							1台当り算出							
名	称	規	格	コ	ー	ド	数	量	単	位	単	価	備	考
①	ケーシング	F C 250		表-2			表-2×表-3×補正係数		kg				(注) D条件省略時	
①	〃	特殊		KN0852			〃		〃				D条件入力時	
②	羽根車	C A C 403		S 7020 (28)			〃		〃				(注) E条件省略時	
②	〃	特殊		KN0869			〃		〃				E条件入力時	
③	主軸	S 35 C		S 7020 (33)			〃		〃				(注) F条件省略時	
③	〃	特殊		KN0883			〃		〃				F条件入力時	
④	副部材費			#01			12.0		%					
⑤	部品費			#02			表-2		〃					
⑥	製作補助材料費			#03			4.0		〃					
⑦	製作工			RR0302			表-1×表-4		人					
⑧	間接労務費			#08			90.0		%					
⑨	工場管理費			#09			35.0		〃					
⑩	合計												Σ①～⑨	
⑪	単価						1.0		台				⑩/1.0	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7) 式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 2. 全揚程 50m以下を標準とし、50mを超え 140mまでの場合は全揚程による質量補正係数により補正する。 3. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。 														

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	吐出量区分 (m ³ /min)	製作工数 (人/台)
1	12 超～18 以下	60.7
2	18 超～23 以下	69.4
3	23 超～28 以下	78.1
4	28 超～36 以下	88.4
5	36 超～50 以下	110.3
6	50 超～70 以下	136.4
7	70 超～90 以下	166.2
8	90 超～115 以下	197.6
9	115 超～150 以下	231.6
10	150 超～200 以下	303.9

(注) ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C 全揚程は50m以下を標準とするが、全揚程が50mを超え140m以下の場合は、全揚程をm単位で入力する。

全揚程による質量補正係数

$$H = \text{ポンプ全揚程 (m)}$$

$$H \leq 50\text{m} \quad \dots\dots\dots \text{補正係数 } 1.0$$

$$50 < H \leq 140\text{m} \quad \dots\dots\dots \text{補正係数} = H^{0.18} - 1.02$$

D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価 (円/kg) を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

(注) 1. 主要部材には次の品目を含む。

ケーシング、主軸、羽根車

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート、横軸渦巻ポンプの架台 (共通リベット含む) 等。

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類 (セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く)、軸継手、パッキン (Oリング、グランド)、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

- (2) 主配管 (吸込管・吐出管)
パッキン (Oリング)、ボルト・ナット等
- (3) フラップ弁
水密ゴム、ボルト・ナット等
4. 部品費は次により算出する。
部品費率=0.00084×(吐出量標準値)²-0.41×(吐出量標準値)+65.8
 5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。
主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機 (減速機) 架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。
 6. 横軸渦巻ポンプ (両吸込) の全部材所要量には、ポンプ架台又は、原動機共通架台を含む。
 7. 横軸渦巻ポンプ (両吸込) の全部材所要量には、カップリング兼用型フライホイールは含むが、専用フライホールは含まない。
 8. 原動機、減速機、主配管用弁 (フラップ弁除く) に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。
 9. 原動機と一体的な鋼製ベース (架台) は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
 10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
 11. 積算に当たっての詳細な取扱いは、「土地改良工事積算基準 (施設機械)」による。

参 考

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12 超~18 以下	1,576	15	60	S 7020(5)
A 2	18 超~23 以下	2,059	20	58	
A 3	23 超~28 以下	2,537	25	56	
A 4	28 超~36 以下	3,104	31	54	
A 5	36 超~50 以下	4,311	44	49	
A 6	50 超~70 以下	5,751	60	44	
A 7	70 超~90 以下	7,398	79	39	
A 8	90 超~115 以下	9,138	100	33	
A 9	115 超~150 以下	11,023	124	28	S 7020(6)
A 10	150 超~200 以下	15,060	181	19	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主 軸	副部材構成率	計
横軸渦巻 (両吸込)	73.1	5.6	8.7	12.6	100.0

(注) 部材 (ケーシング、羽根車、主軸) の数量 (表-2×表-3×補正係数) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1台	2台	3台	4台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 製作工数(表-1×表-4)については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

施工単価名称	立軸ポンプ架台製作工						単 位	基
適 用 範 囲	立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の原動機架台又は減速機架台に適用する。							
規 格	立軸ポンプ（一床）	吐出量 12～325m ³ /min						
	〃（二床）	吐出量 12～850m ³ /min						
入 力 条 件	A	形式、吐出量区分						
	B	製作台数（台）						
補助文内容	ポンプ形式、吐出量区分							
施工単価構成内訳							1 基当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 架 台		S7002(7,1)	表-1	kg		(注)		
② 製 作 工		RR0302	表-1×表-2	人				
③ 間 接 労 務 費		#08	90.0	%				
④ 工 場 管 理 費		#09	35.0	〃				
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	基		⑤/1.0		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。</p> <p>単価 = (ベース価格 + エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 原動機架台又は減速機架台の材質は鋼板製（S S材 t = 12～25mm）を標準とする。 2. 立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）で原動機（減速機）架台を設置する場合に計上する。 3. 立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）でポンプ直上に設置される原動機架台又は、減速機架台（複合減速機除く）の標準全部材所要量であり、二床式により原動機が横に設置される場合の原動機架台は含まない。 <p>なお、この場合の原動機架台は原動機本体と一括して機器単体費で計上する。</p>								

A ポンプの形式、吐出量区分を表-1により入力する。

(表-1) 形式及び吐出量区分の選択

A	形式区分	吐出量区分 (m ³ /min)	全部材所要量(kg)	製作工数 (人)
1	立軸軸流・斜流ポンプ (二床)	12 超～23 以下	451	6.7
2		23 超～36 以下	648	9.7
3		36 超～50 以下	880	13.1
4		50 超～70 以下	1,163	17.3
5		70 超～90 以下	1,497	22.3
6		90 超～115 以下	1,863	27.8
7		115 超～150 以下	2,276	33.9
8		150 超～200 以下	3,242	48.3
9		200 超～255 以下	4,102	61.1
10		255 超～325 以下	5,036	75.0
11	立軸軸流・斜流ポンプ (二床)	12 超～23 以下	464	6.9
12		23 超～36 以下	617	9.2
13		36 超～50 以下	797	11.9
14		50 超～70 以下	1,016	15.1
15		70 超～90 以下	1,272	19.0
16		90 超～115 以下	1,552	23.1
17		115 超～150 以下	1,867	27.8
18		150 超～200 以下	2,593	38.6
19		200 超～255 以下	3,228	48.1
20		255 超～325 以下	3,907	58.2
21		325 超～400 以下	4,674	69.6
22		400 超～480 以下	5,446	81.1
23		480 超～600 以下	6,490	96.7
24		600 超～740 以下	7,518	112.0
25		740 超～850 以下	8,502	126.7

B 同一型式・寸法のを複数台同時発注する場合の台数を入力する。

(表-2) 製作工数の補正係数

台数	1 台	2 台	3 台	4 台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 製作工数 (表-1 × 表-2) については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

—	施工単価コード	S7121	1/4
---	---------	-------	-----

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸軸流一床 高Ns・高流速）						単位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸軸流一床 高Ns・高流速）の吐出量 12~325m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 (全揚程) 5.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	コラム補正長 (m)						
	(D)	ケーシング部材単価の補正 (円/kg)						
	(E)	羽根車部材単価の補正 (円/kg)						
	(F)	主軸部材単価の補正 (円/kg)						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① ケーシング	F C 250	表-2	(表-2+コラム補正質量)× (表-3)	kg		(注) D条件省略時		
〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時		
② 羽根車	S C S 2	S 7020(24)	〃	〃		(注) E条件省略時		
〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時		
③ 主 軸	S U S 304	S 7020(35)	〃	〃		(注) F条件省略時		
〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時		
④ 副部材費		#01	6.0	%				
⑤ 部品費		#02	表-2	〃				
⑥ 製作補助材料費		#03	4.0	〃				
⑦ 製作工		RR0302	[(表-1)+コラム長補正工 数×0.97]×(表-4)	人				
⑧ 間接労務費		#08	90.0	%				
⑨ 工場管理費		#09	35.0	〃				
⑩ 合計						Σ①~⑨		
⑪ 単 価			1.0	台		⑩/1.0		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格+エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7) ・・・・・・・・式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 2. 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで4.0mを標準とする。 3. 立軸軸流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。 								

4. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。
5. 主要部材には次の品目を含む
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸軸流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

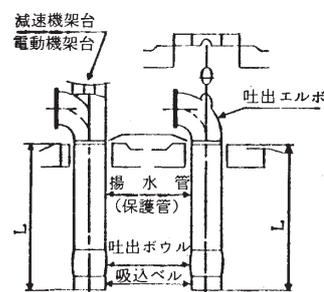
(表-1)

A	吐出量(m ³ /min)	製作工数(人/台)
1	12 超～23 以下	110.6
2	23 超～36 以下	129.1
3	36 超～50 以下	150.7
4	50 超～70 以下	176.9
5	70 超～90 以下	207.2
6	90 超～115 以下	240.0
7	115 超～150 以下	276.4
8	150 超～200 以下	358.3
9	200 超～255 以下	427.6
10	255 超～325 以下	498.6

(注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が 4.0m以外の場合、コラム長による補正を±0.1m単位（小数点第2位切り捨て）で補正する。



D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12超~23以下	1,707	240	4.0	20	57	S 7020(1)
A 2	23超~36以下	2,471	293	4.0	31	55	
A 3	36超~50以下	3,357	356	4.0	44	53	
A 4	50超~70以下	4,420	432	4.0	60	50	
A 5	70超~90以下	5,646	522	4.0	79	47	
A 6	90超~115以下	6,952	621	4.0	100	44	
A 7	115超~150以下	8,384	733	4.0	124	40	S 7020(2)
A 8	150超~200以下	11,522	993	4.0	181	34	
A 9	200超~255以下	14,063	1,225	4.0	233	29	
A 10	255超~325以下	16,534	1,477	4.0	291	26	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主 軸	副部材構成率	計
立軸軸流 (一床) 高Ns・高流速	73.2	2.9	6.9	8.5	91.5

(注) 部材 (ケーシング、羽根車、主軸) の数量 (表-2 + コラム補正質量) × (表-3) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1台	2台	3台	4台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 製作工数 [(表-1) + コラム長補正工数 × 0.97] × (表-4) については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類 (セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く)、軸継手、パッキン (Oリング、グランド)、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

(2) 主配管 (吸込管・吐出管)

パッキン (Oリング)、ボルト・ナット等

(3) フラップ弁

水密ゴム、ボルト・ナット等

(4) 原動機 (減速機) 架台

ボルト・ナット等

4. 部品費率は次により算出する。
 部品費率 $=0.00028 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.2033 \times (\text{吐出量標準値}) + 61.2$
 立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。
5. 製作補助材料費には次の品目を含む。
 主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。
6. コラム長による補正質量は次式による。
 コラム長による補正質量 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム単位質量 (kg/m)}$
 コラム単位質量 $(\text{kg/m}) = -0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$
 ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
 高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めたコラム単位質量に[0.94]を乗じた質量を補正質量とする。
7. コラム長による補正工数は次式による。
 コラム長による補正工数 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム長単位工数 (人/m)}$
 コラム長単位工数 $(\text{人/m}) = 0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$
 ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
 高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めた標準製作工数に[0.97]を乗じるものとする。
 ただし、特殊ポンプ（可動翼等）は別途積算する。
8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。
9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機又は減速機架台は含まない。
12. 積算に当たっての詳細な取扱いは、「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

—	施工単価コード	S7122	1 / 4
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸軸流二床 高Ns・高流速）						単 位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸軸流二床 高Ns・高流速）の吐出量 12～600m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 5.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	コラム補正長（m）						
	(D)	ケーシング部材単価の補正（円/kg）						
	(E)	羽根車部材単価の補正（円/kg）						
	(F)	主軸部材単価の補正（円/kg）						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
①	ケーシング	FC250	表-2	(表-2+コラム補正質量) ×(表-3)	kg		(注)D条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時	
②	羽 根 車	SCS2	S7020(24)	〃	〃		(注)E条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時	
③	主 軸	SUS304	S7020(35)	〃	〃		(注)F条件省略時	
〃	〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時	
④	副部材費		#01	6.0	%			
⑤	部品費		#02	表-2	〃			
⑥	製作補助材料費		#03	4.0	〃			
⑦	製作工		RR0302	[(表-1)+コラム長補正 工数×0.97]×(表-4)	人			
⑧	間接労務費		#08	90.0	%			
⑨	工場管理費		#09	35.0	〃			
⑩	合 計						Σ①～⑨	
⑪	単 価			1.0	台		⑩/1.0	
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。</p> <p>単価 = (ベース価格+エキストラ料) × (1+材料割増率) - (スクラップ単価×材料割増率×0.7)</p> <p style="text-align: right;">.....式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで 4.0m（吐出量 480m³/min 超は 4.5m）を標準とする。 立軸軸流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。 								

4. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。
5. 主要部材には次の品目を含む
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸軸流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

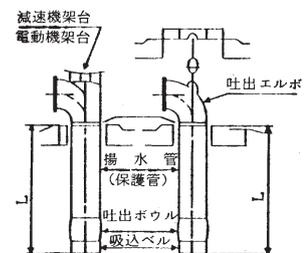
(表-1)

A	吐出量(m ³ /min)	製作工数(人/台)
1	12 超～23 以下	118.8
2	23 超～36 以下	137.6
3	36 超～50 以下	159.6
4	50 超～70 以下	186.5
5	70 超～90 以下	218.0
6	90 超～115 以下	252.4
7	115 超～150 以下	291.0
8	150 超～200 以下	380.1
9	200 超～255 以下	458.1
10	255 超～325 以下	541.3
11	325 超～400 以下	635.2
12	400 超～480 以下	729.8
13	480 超～600 以下	857.5

(注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が4.0m(ポンプ吐出量480m³/min超は4.5m)以外の場合、コラム長による補正を±0.1m単位(小数点第2位切り捨て)で補正する。



D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価(円/kg)を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価(円/kg)を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。
但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12 超~23 以下	1,867	240	4.0	20	59	S 7020(1)
A 2	23 超~36 以下	2,580	293	4.0	31	58	
A 3	36 超~50 以下	3,416	356	4.0	44	58	
A 4	50 超~70 以下	4,433	432	4.0	60	57	
A 5	70 超~90 以下	5,625	522	4.0	79	56	
A 6	90 超~115 以下	6,922	621	4.0	100	55	
A 7	115 超~150 以下	8,377	733	4.0	124	54	S 7020(2)
A 8	150 超~200 以下	11,721	993	4.0	181	52	
A 9	200 超~255 以下	14,632	1,225	4.0	233	50	
A 10	255 超~325 以下	17,723	1,477	4.0	291	48	
A 11	325 超~400 以下	21,185	1,768	4.0	360	46	
A 12	400 超~480 以下	24,639	2,068	4.0	434	45	
A 13	480 超~600 以下	29,238	2,491	4.5	543	44	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主軸	副部材構成率	計
立軸軸流 (二床) 高Ns・高流速	71.4	3.4	7.4	9.4	91.6

(注) 部材 (ケーシング、羽根車、主軸) の数量 (表-2 + コラム補正質量) × 表-3
は小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1台	2台	3台	4台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 製作工数 [(表-1) + コラム長補正工数 × 0.97] × (表-4) は小数点以下3位
四捨五入、2位止めとする。

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、
封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレ
ート等

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類 (セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く)、
軸継手、パッキン (Oリング、グランド)、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、
連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

- (2) 主配管（吸込管・吐出管）
パッキン（Oリング）、ボルト・ナット等
- (3) フラップ弁
水密ゴム、ボルト・ナット等
- (4) 原動機（減速機）架台
ボルト・ナット等
4. 部品費率は次により算出する。
部品費率 $=0.00004 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.0514 \times (\text{吐出量標準値}) + 59.7$
立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。
5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。
主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。
6. コラム長による補正質量は次式による。
コラム長による補正質量 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム単位質量 (kg/m)}$
コラム単位質量 $(\text{kg/m}) = -0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$
ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めたコラム単位質量に [0.94] を乗じた質量を補正質量とする。
7. コラム長による補正工数は次式による。
コラム長による補正工数 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム長単位工数 (人/m)}$
コラム長単位工数 $(\text{人/m}) = 0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$
ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めた標準製作工数に [0.97] を乗じるものとする。
ただし、特殊ポンプ（可動翼等）は別途積算する。
8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。
9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機架台又は減速機架台は含まない。
12. 積算に当たっての詳細な取扱いは「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸斜流一床 高Ns・高流速）						単位	台
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸斜流一床 高Ns・高流速）の吐出量 12~325m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 (全揚程) 20.0m以下							
入力条件	A	吐出量区分						
	B	製作台数						
	(C)	コラム補正長 (m)						
	(D)	ケーシング部材単価の補正 (円/kg)						
	(E)	羽根車部材単価の補正 (円/kg)						
	(F)	主軸部材単価の補正 (円/kg)						
補助文内容	吐出量区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① ケーシング	FC250	表-2	(表-2+コラム補正質量) ×(表-3)	kg		(注) D条件省略時		
〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時		
② 羽根車	SCS2	S7020(24)	〃	〃		(注) E条件省略時		
〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時		
③ 主 軸	SUS304	S7020(35)	〃	〃		(注) F条件省略時		
〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時		
④ 副部材費		#01	6.0	%				
⑤ 部品費		#02	表-2	〃				
⑥ 製作補助材料費		#03	4.0	〃				
⑦ 製作工		RR0302	[(表-1)+コラム長補正 工数×0.97]×(表-4)	人				
⑧ 間接労務費		#08	90.0	%				
⑨ 工場管理費		#09	35.0	〃				
⑩ 合 計						Σ①~⑨		
⑪ 単 価			1.0	台		⑩/1.0		
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。</p> <p>単価 = (ベース価格+エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7)</p> <p style="text-align: right;">.....式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 2. 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで4.0mを標準とする。 3. 立軸斜流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。 								

4. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。
5. 主要部材には次の品目を含む
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸斜流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表－1により入力する。

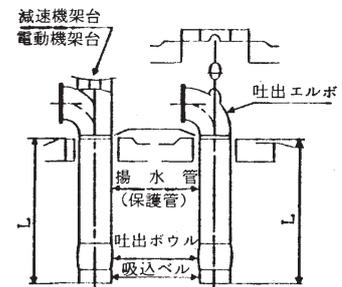
（表－1）

A	吐出量(m ³ /min)	製作工数(人/台)
1	12 超～23 以下	115.4
2	23 超～36 以下	137.5
3	36 超～50 以下	163.4
4	50 超～70 以下	195.2
5	70 超～90 以下	232.7
6	90 超～115 以下	273.7
7	115 超～150 以下	320.3
8	150 超～200 以下	429.0
9	200 超～255 以下	525.9
10	255 超～325 以下	631.6

（注） 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が 4.0m 以外の場合、±0.1m 単位（小数点第 2 位切り捨て）で補正する。



D ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

E 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

F 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12 超~23 以下	2,136	240	4.0	20	48	S 7020 (3)
A 2	23 超~36 以下	2,869	293	4.0	31	46	
A 3	36 超~50 以下	3,728	356	4.0	44	43	
A 4	50 超~70 以下	4,773	432	4.0	60	41	
A 5	70 超~90 以下	5,997	522	4.0	79	37	
A 6	90 超~115 以下	7,326	621	4.0	100	34	
A 7	115 超~150 以下	8,817	733	4.0	124	31	S 7020 (4)
A 8	150 超~200 以下	12,236	993	4.0	181	24	
A 9	200 超~255 以下	15,205	1,225	4.0	233	20	
A 10	255 超~325 以下	18,347	1,477	4.0	291	16	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主軸	副部材構成率	計
立軸斜流 (一床) 高Ns・高流速	71.0	4.0	7.8	8.8	91.6

(注) 部材 (ケーシング、羽根車、主軸) の数量 (表-2 + コラム補正質量) × (表-3) は小数点以下2位四捨五入、2位止めとする。

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1台	2台	3台	4台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 製作工程 [(表-1) + コラム長補正工数 × 0.97] × (表-4) は小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

2. 副部材には次の品目を含む。

スリーブ (パッキン部、水中軸受部)、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等

3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。

(1) ポンプ本体

水中軸受・玉軸受類 (セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く)、軸継手、パッキン (Oリング、グランド)、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等

(2) 主配管 (吸込管・吐出管)

パッキン (Oリング)、ボルト・ナット等

(3) フラップ弁

水密ゴム、ボルト・ナット等

(4) 原動機 (減速機) 架台

ボルト・ナット等

4. 部品費率は次により算出する。
 部品費率 $=0.00028 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.2033 \times (\text{吐出量標準値}) + 51.8$
 立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。
5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。
 主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。
6. コラム長による補正質量は次式による。
 コラム長による補正質量 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム単位質量 (kg/m)}$
 コラム単位質量 $(\text{kg/m}) = -0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$
 ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
 高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めたコラム単位質量に[0.94]を乗じた質量を補正質量とする。
7. コラム長による補正工数は次式による。
 コラム長による補正工数 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム長単位工数 (人/m)}$
 コラム長単位工数 $(\text{人/m}) = 0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$
 ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
 高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めた標準製作工数に[0.97]を乗じるものとする。
 ただし、特殊ポンプ（可動翼等）は別途積算する。
8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁を除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。
9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機架台又は減速機架台は含まない。
12. 積算に当たっての詳細な取扱いは「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

—	施工単価コード	S 7 1 2 4	1 / 4
---	---------	-----------	-------

施工単価名称	標準用排水ポンプ製作工（立軸斜流二床 高Ns・高流速）			単 位	台	
適用範囲 規格	標準用排水機（立軸斜流二床 高Ns・高流速）の吐出量 12～850m ³ /min までの製作に適用する。 なお、主要部材費、副部材費、部品費、製作補助材料費、製作労務費、間接労務費、工場管理費を含む。 （全揚程） 20.0m以下					
入力条件	A	吐出量区分				
	B	製作台数				
	(C)	コラム補正長 (m)				
	(D)	ケーシング部材単価の補正 (円/kg)				
	(E)	羽根車部材単価の補正 (円/kg)				
	(F)	主軸部材単価の補正 (円/kg)				
補助文内容	吐出量区分					
施工単価構成内訳				1台当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考
① ケーシング	F C 250	表-2	(表-2+コラム補正質量) ×(表-3)	kg		(注) D条件省略時
〃	特殊	KN0852	〃	〃		D条件入力時
② 羽根車	S C S 2	S 7020(24)	〃	〃		(注) E条件省略時
〃	特殊	KN0869	〃	〃		E条件入力時
③ 主 軸	S U S 304	S 7020(35)	〃	〃		(注) F条件省略時
〃	特殊	KN0883	〃	〃		F条件入力時
④ 副部材費		#01	6.0	%		
⑤ 部品費		#02	表-2	〃		
⑥ 製作補助材料費		#03	4.0	〃		
⑦ 製作工		RR0302	[(表-1)+コラム長補正 工数×0.97]×(表-4)	人		
⑧ 間接労務費		#08	90.0	%		
⑨ 工場管理費		#09	35.0	〃		
⑩ 合 計						Σ①～⑨
⑪ 単 価			1.0	台		⑩/1.0
<p>(注) 鋼材単価の計算は下記によっている。 単価 = (ベース価格+エキストラ料) × (1 + 材料割増率) - (スクラップ単価 × 材料割増率 × 0.7) ・・・・・・・・式①</p> <p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ポンプの羽根車は、固定翼としているので、可動翼の場合は別途考慮するものとする。 2. 据付床面から吸込ベルマウス下端（コラム長）まで 4.0m（吐出量 480m³/min 超は 4.5m）を標準とする。 						

3. 立軸斜流ポンプのスラスト力支持方式は、ポンプ支持又は減速機（原動機）支持とする。
4. ポンプを構成する材料に特殊材料を用いた場合は、D、E、F条件で特殊材料の単価を計上し、部材所要量の補正は行わない。
5. 主要部材には次の質量を含む。
ケーシング（吐出ボウル・吐出エルボ・揚水管・吸込ベル）、羽根車（羽根・ハブ）、主軸（上部軸・下部軸）。
なお、立軸軸流・斜流ポンプ（一床・二床式）の主軸には、ポンプと原動機（減速機）間の長さも含む。
6. 標準仕様と異なる場合は別途考慮する。
7. 立軸斜流ポンプの水中軸受はセラミック軸受を標準とする。

入力要領

A ポンプの吐出量区分を表-1により入力する。

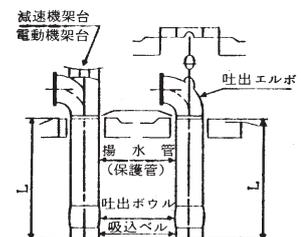
(表-1)

A	吐出量(m ³ /min)	製作工数(人/台)
1	12 超～23 以下	125.3
2	23 超～36 以下	147.7
3	36 超～50 以下	174.2
4	50 超～70 以下	206.7
5	70 超～90 以下	245.1
6	90 超～115 以下	287.4
7	115 超～150 以下	335.6
8	150 超～200 以下	449.0
9	200 超～255 以下	551.4
10	255 超～325 以下	664.4
11	325 超～400 以下	797.1
12	400 超～480 以下	937.4
13	480 超～600 以下	1140.1
14	600 超～740 以下	1359.8
15	740 超～850 以下	1598.2

(注) 1. ポンプ主要部材の材質が標準材質と異なる場合であっても、ポンプ標準製作工数を適用する。

B 同一形式・寸法のを複数台同時に発注する場合の台数を入力する。

C コラム長が 4.0m（ポンプ吐出量 480m³/min 超は 4.5 m）以外の場合、コラム長による補正を±0.1m単位（小数点第2位切り捨て）で補正する。



- D** ケーシング部材が標準と異なる場合はケーシング部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。
- E** 羽根車部材が標準と異なる場合は羽根車部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。
- F** 主軸部材が標準と異なる場合は主軸部材単価（円/kg）を入力する。但し、入力する鋼材単価は式①の補正を行った単価とする。

参 考

1. ポンプ製作歩掛数量、部材別構成率、製作工数の補正係数は下記表による。

(表-2)

A条件	吐出量 (m ³ /min)	全部材所要量 (kg)	コラム単位質量 (kg)	標準コラム長 (m)	吐出量標準値 (m ³ /min)	部品費率 (%)	ケーシングコード
A 1	12 超~23 以下	2,633	240	4.0	20	53	S 7020 (3)
A 2	23 超~36 以下	3,347	293	4.0	31	52	
A 3	36 超~50 以下	4,191	356	4.0	44	52	
A 4	50 超~70 以下	5,228	432	4.0	60	51	
A 5	70 超~90 以下	6,459	522	4.0	79	50	
A 6	90 超~115 以下	7,817	621	4.0	100	50	
A 7	115 超~150 以下	9,368	733	4.0	124	49	S 7020 (4)
A 8	150 超~200 以下	13,041	993	4.0	181	47	
A 9	200 超~255 以下	16,382	1,225	4.0	233	45	
A 10	255 超~325 以下	20,096	1,477	4.0	291	43	
A 11	325 超~400 以下	24,497	1,768	4.0	360	41	
A 12	400 超~480 以下	29,198	2,068	4.0	434	39	
A 13	480 超~600 以下	36,084	2,491	4.5	543	36	
A 14	600 超~740 以下	43,675	2,931	4.5	664	34	
A 15	740 超~850 以下	52,078	3,386	4.5	799	32	

(表-3) 部材別構成率 (%)

ポンプ形式	ケーシング	羽根車	主軸	副部材構成率	計
立軸斜流 (二床) 高Ns・高流速	69.1	4.8	8.5	9.2	91.6

(注) 部材 (ケーシング・羽根車、主軸) の数量 (表-2 + コラム補正質量) × (表-3) は小数点以下2位四捨五入、3位止めとする。

(表-4) 製作工数の補正係数

台数	1台	2台	3台	4台以上
係数	1.00	0.97	0.95	0.94

(注) 製作工数 [(表-1) + コラム長補正工数 × 0.97] × (表-4) は小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

2. 副部材には次の品目を含む。
スリーブ（パッキン部、水中軸受部）、水切りつば、ケーシングライナー、パッキン押え、封水リング、羽根キー、ライナーリング、中間軸継手、パッキン箱、軸受支え、ソールプレート等
3. 部品費に含まれる主な品目は、次のとおりとする。
 - (1) ポンプ本体
水中軸受・玉軸受類（セラミック軸受、無給水軸封装置及び節水型軸封装置は除く）、軸継手、パッキン（Oリング、グランド）、羽根車ナット、ボルト・ナット、圧力計、連成計、満水検知器、各種スイッチ、各種リレー等
 - (2) 主配管（吸込管・吐出管）
パッキン（Oリング）、ボルト・ナット等
 - (3) フラップ弁
水密ゴム、ボルト・ナット等
 - (4) 原動機（減速機）架台
ボルト・ナット等
4. 部品費率は次により算出する。
部品費率 $=0.00002 \times (\text{吐出量標準値})^2 - 0.0433 \times (\text{吐出量標準値}) + 53.7$
立軸ポンプのスラスト軸受（ポンプ支持）は、部品費率に含まれている。ただし、減速機支持形式のスラスト軸受は、減速機本体（機器単体品）で計上する。
5. 製作補助材料費には、次の品目を含む。
主ポンプ本体・立軸軸流・斜流ポンプの原動機（減速機）架台・フラップ弁の工場塗装の塗料、接着材料及び溶接材料等。
6. コラム長による補正質量は次式による。
コラム長による補正質量 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム単位質量 (kg/m)}$
コラム単位質量 $(\text{kg/m}) = -0.0011 \times (\text{吐出量標準値})^2 + 5.1977 \times (\text{吐出量標準値}) + 151.8$
ただし、コラム単位質量、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めたコラム単位質量に [0.94] を乗じた質量を補正質量とする。
7. コラム長による補正工数は次式による。
コラム長による補正工数 $= \{ \text{コラム長 (m)} - \text{標準コラム長} \} \times \text{コラム長単位工数 (人/m)}$
コラム長単位工数 $(\text{人/m}) = 0.0765 \times (\text{吐出量標準値}) + 5.9$
ただし、標準コラム長、吐出量標準値は（表-2）による。
高Ns・高流速ポンプの場合は、上式で求めた標準製作工数に [0.97] を乗じるものとする。
ただし、特殊ポンプ（可動翼等）は別途積算する。
8. 原動機、減速機、主配管用弁（フラップ弁を除く）に付属するセンサー及び計器類は、機器単体費で本体と一括して計上する。
9. 原動機と一体的な鋼製ベース（架台）は、原動機本体価格に含め、機器単体費として計上する。
10. セラミック軸受は機器単体品で計上し、ゴム軸受、メタル軸受は部品費として計上する。
11. 製作工数には工場塗装・工場社内試運転及び工場立会確認のために必要となる製品の仮組立・調整・解体に直接従事する工場作業員の工数を含むが、木型の製作に要する工数、原動機架台又は減速機架台は含まない。
12. 積算に当たっての詳細な取扱いは「土地改良工事積算基準（施設機械）」による。

施工単価名称	用排水機木型費（小口径）						単 位	台			
適 用 範 囲	横軸渦巻ポンプ φ200 mm～300 mmの木型費に適用する。										
規 格											
入 力 条 件	A	口径区分									
	(B)	損料率									
	(C)	木型製作価格（円／台）									
補助文内容	口径区分										
施工単価構成内訳							1台当り算出				
名 称	規 格	コ ー ド	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 木 型 費	表-1	表-1	1.0	台							
② 合 計						Σ①					
③ 単 価			1.0	台		②/1.0					
<table border="0"> <tr> <td rowspan="3">摘 要</td> <td>1. 適用範囲は次のとおりとし、これ以外は別途考慮する。</td> </tr> <tr> <td>横軸渦巻ポンプ（両吸込） 全揚程 10.0～50.0m</td> </tr> <tr> <td>吸込全揚程 3.0m以内</td> </tr> </table>								摘 要	1. 適用範囲は次のとおりとし、これ以外は別途考慮する。	横軸渦巻ポンプ（両吸込） 全揚程 10.0～50.0m	吸込全揚程 3.0m以内
摘 要	1. 適用範囲は次のとおりとし、これ以外は別途考慮する。										
	横軸渦巻ポンプ（両吸込） 全揚程 10.0～50.0m										
	吸込全揚程 3.0m以内										

入力要領

A ポンプの口径区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	規 格		コード
	口 径 (mm)	出 力 (kw)	
1	200	11～ 22	KNK082
2		30～ 45	KNK083
3		55～ 75	KNK084
4	250	15～ 30	KNK085
5		37～ 45	KNK086
6		55～ 90	KNK087
7	300	22～ 45	KNK088
8		55～ 90	KNK089
9		110～132	KNK090

B 損料率を標準以外とする場合は、小数3桁で入力する。

C 木型製作価格を基礎単価によらない場合は、一台あたりの単価を入力する。

参 考

1. 木型費の損料率は0.273を標準としている。
なお、これにより難しい場合は、B条件に損料率を入力する。
2. 木型費は下式による。

$$P = A \times B$$

ただし、 P = 木型費 (円/台)
A : 木型製作価格 (円/台)
B : 損料率

- (注) 1. 標準用排水ポンプに適用する。
2. 同一形式・同一寸法のポンプを同時(連続)発注する場合で、1～4台のポンプ製作に適用する。
3. 標準用排水ポンプ以外のポンプ(大吐出量・可動翼等の特殊ポンプ)及び5台以上の製作を行う場合は、別途計上する。
4. 損料率は小数第4位を四捨五入し、小数第3位止めとする。

施工単価名称	用排水機木型費						単 位	台	
適 用 範 囲	用排水機の木型費で、標準仕様の用排水機製作に適用する。								
規 格									
入 力 条 件	A	形式区分							
	B	吐出量区分 (m ³ /min)							
	C	木型費損料率							
	D	木型製作価格 (円/台)							
補助文内容	形式区分、吐出量区分								
施工単価構成内訳							1 台当り算出		
名 称	規 格	コ ー ド	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 木 型 費		表-1	1.0	台					
② 合 計						Σ①			
③ 単 価			1.0	台		②/1.0			
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> <p>1. 標準仕様は次のとおりとし、これ以外の場合は別途考慮する。</p> <p>横軸軸流ポンプ 吐出量 12~600m³/min</p> <p>横軸斜流ポンプ 吐出量 12~600m³/min</p> <p>立軸軸流ポンプ (一床) 吐出量 12~325m³/min</p> <p style="padding-left: 20px;">(二床) 吐出量 12~600m³/min</p> <p>立軸斜流ポンプ (一床) 吐出量 12~325m³/min</p> <p style="padding-left: 20px;">(二床) 吐出量 12~850m³/min</p> <p>横軸渦巻ポンプ (両吸込) 吐出量 12~200m³/min</p> <p>2. 立軸軸流・斜流ポンプ (一床・二床式) は据付床面から吸込ベルマウス下端 (コラム長) までを 4.0m (ポンプ吐出量 480m³/min 超は 4.5m) を標準とする。</p> <p>3. 羽根車は、固定羽根である。</p> </td> </tr> </table>								摘 要	<p>1. 標準仕様は次のとおりとし、これ以外の場合は別途考慮する。</p> <p>横軸軸流ポンプ 吐出量 12~600m³/min</p> <p>横軸斜流ポンプ 吐出量 12~600m³/min</p> <p>立軸軸流ポンプ (一床) 吐出量 12~325m³/min</p> <p style="padding-left: 20px;">(二床) 吐出量 12~600m³/min</p> <p>立軸斜流ポンプ (一床) 吐出量 12~325m³/min</p> <p style="padding-left: 20px;">(二床) 吐出量 12~850m³/min</p> <p>横軸渦巻ポンプ (両吸込) 吐出量 12~200m³/min</p> <p>2. 立軸軸流・斜流ポンプ (一床・二床式) は据付床面から吸込ベルマウス下端 (コラム長) までを 4.0m (ポンプ吐出量 480m³/min 超は 4.5m) を標準とする。</p> <p>3. 羽根車は、固定羽根である。</p>
摘 要	<p>1. 標準仕様は次のとおりとし、これ以外の場合は別途考慮する。</p> <p>横軸軸流ポンプ 吐出量 12~600m³/min</p> <p>横軸斜流ポンプ 吐出量 12~600m³/min</p> <p>立軸軸流ポンプ (一床) 吐出量 12~325m³/min</p> <p style="padding-left: 20px;">(二床) 吐出量 12~600m³/min</p> <p>立軸斜流ポンプ (一床) 吐出量 12~325m³/min</p> <p style="padding-left: 20px;">(二床) 吐出量 12~850m³/min</p> <p>横軸渦巻ポンプ (両吸込) 吐出量 12~200m³/min</p> <p>2. 立軸軸流・斜流ポンプ (一床・二床式) は据付床面から吸込ベルマウス下端 (コラム長) までを 4.0m (ポンプ吐出量 480m³/min 超は 4.5m) を標準とする。</p> <p>3. 羽根車は、固定羽根である。</p>								

A ポンプ形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	形 式 区 分	コード
1	横軸軸流ポンプ	KN3852
2	横軸斜流ポンプ	KN3853
3	立軸軸流ポンプ (一床)	KN3854
4	立軸軸流ポンプ (二床)	KN3855
5	立軸斜流ポンプ (一床)	KN3856
6	立軸斜流ポンプ (二床)	KN3857
7	横軸両吸込渦巻ポンプ (h ≤ 50m)	KN3858
8	横軸両吸込渦巻ポンプ (50m < h ≤ 100m)	KN3859
9	横軸両吸込渦巻ポンプ (100m < h ≤ 140m)	KN3860

B ポンプの吐出量区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	吐出量区分 (m ³ /min)	
	横軸渦巻ポンプ以外	横軸渦巻ポンプ
1	12 超～23 以下	12 超～18 以下
2	23 超～36 以下	18 超～23 以下
3	36 超～50 以下	23 超～28 以下
4	50 超～70 以下	28 超～36 以下
5	70 超～90 以下	36 超～50 以下
6	90 超～115 以下	50 超～70 以下
7	115 超～150 以下	70 超～90 以下
8	150 超～200 以下	90 超～115 以下
9	200 超～255 以下	115 超～150 以下
10	255 超～325 以下	150 超～200 以下
11	325 超～400 以下	
12	400 超～480 以下	
13	480 超～600 以下	
14	600 超～740 以下	
15	740 超～850 以下	

(注) ポンプ形式と吐出量区分の組合せは、摘要1を参照のこと。

C 木型費の損料率を小数3桁で入力する。

D 木型製作価格の1台当り単価を入力する。

参 考

1. 木型費の損料率は下式により算出する。

$$\text{損料率} = \frac{1 + \beta (n - 1)}{n}$$

2. 木型費は下式による。

$$P = A \times \frac{1 + \beta (n - 1)}{n}$$

ただし、P：木型費（円／台）

A：木型製作価格（ \square ）

β ：2台目以上の補修费率 0.03

n：ポンプ発注台数

- (注) 1. 標準用排水ポンプに適用する。
2. 同一形式・同一寸法のポンプを同時（連続）発注する場合で、1～4台のポンプ製作に適用する。
3. 標準用排水ポンプ以外のポンプ（大吐出量・可動翼等の特殊ポンプ）及び5台以上の製作を行う場合は、別途計上する。
4. 損料率は小数第4位を四捨五入し、小数第3位止めとする。

施工単価名称	用排水ポンプ据付工						単位	台	
適用範囲	用排水機場のポンプ据付労務、据付材料費、据付補助材料費に適用する。								
規格	横軸軸流・斜流ポンプ 吐出量12～600m ³ /min 立軸軸流・斜流ポンプ（一床）吐出量12～325m ³ /min 立軸軸流ポンプ（二床）吐出量12～600m ³ /min 立軸斜流ポンプ（二床）吐出量12～850m ³ /min 横軸渦巻ポンプ 吐出量0.10～200m ³ /min 立軸渦巻ポンプ（斜流）吐出量3～200m ³ /min 水中ポンプ（固定・着脱）吐出量0.10～90m ³ /min								
入力条件	A	ポンプ形式							
	B	ポンプ吐出量区分							
	(C)	原動機種別による補正率							
	(D)	給水方式による補正率							
	(E)	配管材による補正率							
	(F)	据付台数による補正率							
	(G)	受電区分による補正率							
	(H)	中間軸受装置の軸受ヶ所数							
補助文内容	形式区分、吐出量								
施工単価構成内訳							1台当り算出		
名	称	規格	コード	数量	単位	単価	備考		
①	据付工		RR0303	$(\{(表-9) \times (表-3) \times (表-5) + (表-9) \times \boxed{H}\}) \times (表-7)) \times 0.6$	人				
②	普通作業員		RR0102	$(\{(表-9) \times (表-3) \times (表-5) + (表-9) \times \boxed{H}\}) \times (表-7)) \times 0.15$	人				
③	電工		RR0201	$(\{(表-9) \times (表-3) \times (表-5) + (表-9) \times \boxed{H}\}) \times (表-7)) \times 0.25$	人				
④	据付材料費		#01	$(表-1) \times (表-8) \times (表-6)$	%				
⑤	据付補助材料費		#02	2.0	人				
⑥	合計						Σ①～⑤		
⑦	単価			1.0	台		⑥/1.0		
<table border="1"> <tr> <td>摘要</td> <td> 1. 据付工の職種構成は、据付工60%、普通作業員15%、電工25%である。 2. 据付工、普通作業員、電工の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 3. ポンプ設備標準据付工数に含まれる範囲は、次のとおりとする。 (1) ポンプ設備に関連する機器の据付（主ポンプ、減速機、駆動原動機、架台、吸吐出管、主配管用弁、継手、クラッチ、各種系統機器設備、燃料小出槽）及び、準備、後片付けまでとする。 </td> </tr> </table>								摘要	1. 据付工の職種構成は、据付工60%、普通作業員15%、電工25%である。 2. 据付工、普通作業員、電工の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 3. ポンプ設備標準据付工数に含まれる範囲は、次のとおりとする。 (1) ポンプ設備に関連する機器の据付（主ポンプ、減速機、駆動原動機、架台、吸吐出管、主配管用弁、継手、クラッチ、各種系統機器設備、燃料小出槽）及び、準備、後片付けまでとする。
摘要	1. 据付工の職種構成は、据付工60%、普通作業員15%、電工25%である。 2. 据付工、普通作業員、電工の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 3. ポンプ設備標準据付工数に含まれる範囲は、次のとおりとする。 (1) ポンプ設備に関連する機器の据付（主ポンプ、減速機、駆動原動機、架台、吸吐出管、主配管用弁、継手、クラッチ、各種系統機器設備、燃料小出槽）及び、準備、後片付けまでとする。								

- (2) ポンプ設備の運転操作に関連する盤等（補機盤、コントロールセンタ、直流電源装置（盤を含む）、速度制御盤、中央監視盤、計装機器盤（水位計、流量計、圧力計等の表示盤）、機場内操作盤（テレメータ・テレコントロール装置は除く）、制御盤類）の据付及び、準備、後片付けまでとする。
- (3) 主ポンプ及び補助機械類の機側操作盤（受電部、動力部が一面構造となった盤を含む）の据付、並びに電気配管等の塗装。
- (4) 計装機器の据付及び、電気室の受配電盤から各機器（原動機、減速機、主配管用弁、補助機械類）並びに、各計装機器（水位計、圧力計、流量計等）への配線配管及び接続。
4. 横軸及び立軸の軸流・斜流形式の標準据付工数には、フラップ弁の据付及び塗装を含み、横軸渦巻形の標準据付工数には、屋外可とう管又は、集合管までの据付及び塗装を含んでいる。
5. 水中ポンプの標準据付工数は、吐出しエルボ（吐出し弁がある場合は吐出し弁までを含んでいる）。
6. ポンプ設備の据付用クレーンは、天井クレーン又は移動式クレーンを標準とする。
7. 鋼製の点検歩廊、手摺、階段等の据付工数は、鋼製付属設備による。
8. 接地極までの配線配管は、標準据付工数に含むが、接地極の敷設は含まないので別途計上する。
9. ポンプ設備標準据付工数には、次のものが含まれていないので別途積算するものとする。
- (1) 圧力タンク、屋外に設置する燃料貯油槽、敷地外に設置する計装機器
- (2) 配筋工事、さく井工事、水替工事、運搬路等の補修工事等の仮設費
- (3) 二次コンクリート、各機器の基礎コンクリート、シンダーコンクリート等の土木工事
- (4) 受電点（第1柱）から受電盤までの引込工事、通信設備・吸排気ファン・ゲート設備・除塵機設備・照明設備等にかかる電気配線配管
- (5) 電線布設に伴う掘削・埋戻・盛土等の土工
- (6) CCTVカメラ、同制御盤、集中監視制御設備（運転支援、管理装置等）、遠方操作盤（機場外）、除塵及びゲート設備機側操作盤、非常用発電設備
- (7) 電気室等に設置される受配電設備（引込盤、受電盤、変圧器盤、電動機盤等）の据付
10. ポンプ設備据付材料費率に含まれる小配管材料、電気配線配管材料及び、その他材料は次のとおりとする。
- (1) 小配管材料は、ポンプ・原動機・減速機・主配管用弁・主配管（吸込管、吐出し管）・計測機器等に配管される水・油・燃料・空気用の小配管（排気管は機器単体費で計上するため除く）、小配管用弁、小配管用ボルト・ナット・パッキン、断熱材料（排気ダクト内は除く）等である。
- (2) 電気配線配管材料は、受配電盤からポンプ・原動機・減速機・バルブ・計測機器・監視制御盤等に結線される電気の配線材料（水位計配線含む）、配線用配管材料、配線支持材、配線ピット用材料（蓋含む）、ハンドホール等である。

(3) その他材料の範囲は、小配管ピット用材料（蓋含む）、ステー材、アンカー材、小配管貫通部の二次コンクリート、仕上モルタル等とし、シンダーコンクリート・スラストブロック・掘削埋戻工・盛土工は含まない。

11. 機場（敷地）内設備に使用する据付材料費とする。
12. 据付補助材料費とは、ポンプ設備据付（電気工事含む）において補助的に消費される材料（ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等）である。

入力要領

A ポンプ形式区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	形式区分	据付材料費率 (%)		
		電動機	ディーゼルエンジン	ガスタービンエンジン
1	横軸軸流・斜流ポンプ	35	38	—
2	立軸軸流・斜流ポンプ（一床）	28	29	17
3	立軸軸流ポンプ（二床）	28	29	17
4	立軸斜流ポンプ（二床）	28	29	17
5	立軸軸流・斜流ポンプ（一床） 高Ns・高流速	28	29	17
6	立軸軸流ポンプ（二床） 高Ns・高流速	28	29	17
7	立軸斜流ポンプ（二床） 高Ns・高流速	28	29	17
8	横軸渦巻ポンプ	52	38	—
9	立軸渦巻ポンプ（斜流）	28	—	—
10	水中ポンプ（固定・着脱）	28	—	—

B ポンプ吐出量区分を表-2により入力する。

(表-2) (m³/min)

B	横軸軸流・斜流 立軸軸流・斜流 (一床) 立軸軸流 (二床) 立軸斜流 (二床) 立軸軸流・斜流 (一床) 高Ns・高流速 立軸軸流 (二床) 高Ns・高流速 立軸斜流 (二床) 高Ns・高流速	横軸渦巻 水中ポンプ (固定・着脱)	立軸渦巻 (斜流)
1	12超～23以下	0.10超～0.20以下	3.0超～5.0以下 (3.5超～5.0以下)
2	23超～36以下	0.20超～0.35以下	5.0超～8.0以下
3	36超～50以下	0.35超～0.45以下 (0.35超～0.50以下)	8.0超～12.0以下
4	50超～70以下	0.45超～0.70以下 (0.50超～0.80以下)	12.0超～18.0以下
5	70超～90以下	0.70超～1.20以下 (0.80超～1.25以下)	18.0超～23.0以下
6	90超～115以下	1.20超～1.80以下 (1.25超～2.00以下)	23.0超～28.0以下
7	115超～150以下	1.80超～3.00以下 (2.00超～3.50以下)	28.0超～36.0以下
8	150超～200以下	3.0超～5.0以下 (3.5超～5.0以下)	36超～50以下
9	200超～255以下	5.0超～8.0以下	50超～70以下
10	255超～325以下	8.0超～12.0以下	70超～90以下
11	325超～400以下	12.0超～18.0以下	90超～115以下
12	400超～480以下	18.0超～23.0以下	115超～150以下
13	480超～600以下	23.0超～28.0以下	150超～200以下
14	600超～740以下	28.0超～36.0以下	—
15	740超～850以下	36超～50以下	—
16	—	50超～70以下	—
17	—	70超～90以下	—
18	—	90超～115以下	—
19	—	115超～150以下	—
20	—	150超～200以下	—

() は60Hzの場合とする。

(注) 1. ポンプ形式と口径の組合せは、「表-9」参照のこと

C ポンプ形式が水中ポンプ（A=10）以外の場合、表-3により原動機種別を入力する。

(表-3)

(C)	原動機種別	補正係数 (K _{mi})
1	電動機 (標準値)	0.95
2	ディーゼルエンジン	1.05
3	ガスタービンエンジン	1.00

(注) 1. 水中ポンプ（A=10）の場合、入力しない（補正係数K_{mi}=0.95）。

D 電動機又はディーゼルエンジンで給水する場合、表-4により入力する。

ただし、A=10の場合は入力しない。

(表-4)

(D)	給水方式
1	無給水 (標準値)
2	給水

(注) 1. ガスタービンエンジンについては、無給水を標準としている。

2. 電動機駆動の無給水方式とは、ポンプ軸受にセラミック軸受を採用（立軸は標準）し、軸封部に無給水軸封装置を採用した場合とし、これ以外の場合は補正する。

3. ディーゼルエンジン駆動の無給水方式とは、電動機駆動方式と同時にセラミック軸受・無給水軸封装置に加え、エンジン冷却水方式としてラジエータ方式又は、管内クーラ・槽内クーラ等を採用した場合もしくは空冷エンジンを採用した場合とし、これ以外の場合は補正する。

(表-5) 給水方式による補正係数 (K_s)

形式区分	原 動 機 種 別		
	電 動 機	ディーゼルエンジン	ガスタービンエンジン
無給水 (標準)	1.00	1.00	1.00
給 水	1.10	1.15	—

E 機械据付にかかる据付材料費の補正区分を表-6により入力する。

(表-6) 小配管の補正係数

(E)	区 分	補数係数
1	ステンレス管 (省略値)	1.0
2	SGP管	0.9

F 据付台数による補正率を表-7により入力する。(1台のときは入力しない。)

(表-7) 据付台数による補正係数 (K_{mn})

台数	2台	3台	4台	5台以上
F	0.84	0.78	0.74	0.70

(注) 同時期・同機場(敷地)にポンプを複数台据付ける場合に補正する。

G 受電区分を表-8により入力する。(高圧の場合は入力しない。)

(表-8) 受電区分による補正係数

(G)	受電区分	補正率 (%)		
		電動機	ディーゼルエンジン	ガスタービンエンジン
1	高圧(省略値)	100	100	100
2	低圧	57	86	77

(注) 据付材料費率(%) (表-1) × (表-8) × (表-6) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

H 立軸渦巻ポンプ(斜流)で中間軸受装置がある場合、軸受け所数を入力する。

(注) 中間軸受装置とは、立軸渦巻ポンプ(斜流)でポンプ据付床及び原動機据付床以外の中間床に中間軸受装置が必要な場合に適用する。なお、原動機種別及び無給水化による補正係数は該当しない。

工数算定式

据付工数は下記算定式による。

$$\bullet \text{ 機械据付工数 (人/台) } Y_m = (Y_{mi} \times K_{mi} \times K_s \times K_{mn}) + (Y_f \times K_n \times K_{mn})$$

Y_m : 設備1台当りのポンプ設備据付工数

Y_{mi} : 設備1台当りのポンプ設備標準据付工数(表-9)

K_{mi} : 原動機種別によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(表-3)

K_s : 給水方式による補正係数(表-5)

K_{mn} : 据付台数によるポンプ設備標準据付工数の補正係数(表-7)

K_n : 立軸渦巻ポンプ(斜流)の中間軸受装置(中間床)据付け所数 (**H**)

Y_f : 立軸渦巻ポンプ(斜流)の中間軸受装置(中間床)据付工数(表-9)

参 考

1. 設備1台当りのポンプ設備標準据付工数 (Y_{mi}) 及び立軸渦巻ポンプ (斜流) の中間軸受装置 (中間床) 据付工数 (Y_f) は下記表による。

(表-9) 据付工数

B条件	吐出量 (m^3/min)	ポ ン プ 形 式			
		横軸軸流・斜流	立軸軸流・斜流 (一床)	立軸軸流 (二床)	立軸斜流 (二床)
1	12超～23以下	97.6	94.6	123.7	123.7
2	23超～36以下	114.8	118.2	141.3	141.3
3	36超～50以下	134.7	145.2	161.8	161.8
4	50超～70以下	158.7	177.1	186.7	186.7
5	70超～90以下	186.3	213.0	215.8	215.8
6	90超～115以下	215.9	250.1	247.2	247.2
7	115超～150以下	248.3	289.2	282.2	282.2
8	150超～200以下	319.9	368.4	361.8	361.8
9	200超～255以下	378.4	423.6	429.9	429.9
10	255超～325以下	436.0	466.1	500.7	500.7
11	325超～400以下	494.1	—	577.9	577.9
12	400超～480以下	543.6	—	652.3	652.3
13	480超～600以下	592.6	—	745.8	745.8
14	600超～740以下	—	—	—	827.4
15	740超～850以下	—	—	—	890.8

(表-9) 据付工数

B条件	吐出力 (m ³ /min)	ポンプ形式		
		立軸軸流・斜流 高Ns・高流速 (一床)	立軸軸流 高Ns・高流速 (二床)	立軸斜流 高Ns・高流速 (二床)
1	12超～23以下	85.1	111.3	111.3
2	23超～36以下	106.4	127.1	127.1
3	36超～50以下	130.7	145.6	145.6
4	50超～70以下	159.4	168.0	168.0
5	70超～90以下	191.7	194.2	194.2
6	90超～115以下	225.1	222.5	222.5
7	115超～150以下	260.3	254.0	254.0
8	150超～200以下	331.6	325.6	325.6
9	200超～255以下	381.3	386.9	386.9
10	255超～325以下	419.5	450.6	450.6
11	325超～400以下	—	520.1	520.1
12	400超～480以下	—	587.0	587.0
13	480超～600以下	—	671.2	671.2
14	600超～740以下	—	—	744.7
15	740超～850以下	—	—	801.7

(表-9) 据付工数

B条件	吐出量 (m ³ /min)	ポンプ形式	
		横軸渦巻	水中ポンプ (固定・着脱)
1	0.10超～0.20以下	40.8	8.6
2	0.20超～0.35以下	41.6	9.0
3	0.35超～0.45以下 (0.35超～0.50以下)	42.4	9.4
4	0.45超～0.70以下 (0.50超～0.80以下)	44.0	10.3
5	0.70超～1.20以下 (0.80超～1.25以下)	46.4	11.5
6	1.20超～1.80以下 (1.25超～2.00以下)	50.3	13.5
7	1.80超～3.00以下 (2.00超～3.50以下)	55.5	16.1
8	3.0超～5.0以下 (3.5超～5.0以下)	68.5	22.6
9	5.0超～8.0以下	85.5	30.7
10	8.0超～12.0以下	98.5	36.1
11	12.0超～18.0以下	110.7	39.2
12	18.0超～23.0以下	133.4	46.7
13	23.0超～28.0以下	148.0	51.0
14	28.0超～36.0以下	165.3	55.9
15	36超～50以下	202.2	65.6
16	50超～70以下	246.5	75.7
17	70超～90以下	297.2	85.2
18	90超～115以下	351.2	—
19	115超～150以下	410.0	—
20	150超～200以下	537.7	—

() は60Hzの場合とする。

(表-9) 据付工数

B条件	吐出量 (m ³ /min)	据付工数 立軸渦巻ポンプ (斜流)	中間軸受装置 据付工数
1	3.0超～5.0以下 (3.5超～5.0以下)	61.8	4.9
2	5.0超～8.0以下	78.0	6.1
3	8.0超～12.0以下	91.5	7.3
4	12.0超～18.0以下	108.2	8.5
5	18.0超～23.0以下	130.9	9.7
6	23.0超～28.0以下	143.4	10.9
7	28.0超～36.0以下	158.3	12.2
8	36超～50以下	189.4	14.6
9	50超～70以下	225.8	17.0
10	70超～90以下	266.3	19.5
11	90超～115以下	307.6	21.9
12	115超～150以下	350.4	24.3
13	150超～200以下	433.0	29.2

() は60Hzの場合とする。

2. 据付工数の機器別割合は下表による。

(表-10)

ポンプ型式	原動機 種別	機器別内訳 (%)					
		主ポンプ	原動機及 び減速機	吸込管・ 吐出管	主バルブ	補機類	場内 小配管
横軸軸流・斜流ポンプ	電動機	33.1	13.0	25.2	9.2	6.1	13.4
	エンジン	26.7	14.5	21.9	5.2	8.8	22.9
立軸軸流・斜流ポンプ (一床)	電動機	51.8	13.6	10.2	12.8	4.1	7.5
	エンジン	28.1	23.9	13.4	6.8	5.0	22.8
立軸軸流・斜流ポンプ (二床)	電動機	49.9	17.0	7.0	16.4	2.0	7.7
	エンジン	28.0	24.0	8.6	6.6	3.4	29.4
横軸渦巻ポンプ (両吸 込・片吸込)	電動機	34.9	5.9	27.3	10.0	6.7	15.2
立軸渦巻ポンプ (斜流)	電動機	42.2	15.5	23.3	17.5	0.7	0.8
水中ポンプ (固定・着 脱)	電動機	52.3	—	34.7	13.0	—	—

施工単価名称		天井クレーン据付工					単 位	台	
適用範囲		用排水機場に設置する天井クレーンの据付に適用する。							
規格		固定荷重：手動式 1.0t～10.0t 電動式 7.5t～40.0t							
入力条件	A	形式区分							
補助文内容		形式区分、定格荷重区分							
施工単価構成内訳							1台当り算出		
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	据 付 工		RR0303	表-1×0.8	人				
②	普 通 作 業 員		RR0102	表-1×0.2	〃				
③	据 付 材 料 費		#01	1.0	%				
④	据 付 補 助 材 料 費		#02	2.0	〃				
⑤	合 計						Σ①～④		
⑥	単 価			1.0	台		⑤/1.0		
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. 据付工数の適用範囲 (1) 手動式とは、巻上げは電動または手動、移動は手動のものに適用する。 (2) 電動式とは、巻上げ、移動ともすべて電動によるものに適用する。 (3) 据付工数には走行レールの据付は含むが、ランウェイガーターの据付は含まない。 (4) 据付に伴う各部調整及び、電動式天井クレーンの電気配線配管布設は、据付工数に含む。 2. 据付工の職種構成は、据付工 80%、普通作業員 20%である。 3. 据付材料費とは、ステー材、アンカー材、配管貫通部の二次コン、仕上モルタル、配線材料、配線用配管材料、配線支持材、配線ピット用材料（蓋含む）等である。 4. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料（ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等）である。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 据付工数の適用範囲 (1) 手動式とは、巻上げは電動または手動、移動は手動のものに適用する。 (2) 電動式とは、巻上げ、移動ともすべて電動によるものに適用する。 (3) 据付工数には走行レールの据付は含むが、ランウェイガーターの据付は含まない。 (4) 据付に伴う各部調整及び、電動式天井クレーンの電気配線配管布設は、据付工数に含む。 2. 据付工の職種構成は、据付工 80%、普通作業員 20%である。 3. 据付材料費とは、ステー材、アンカー材、配管貫通部の二次コン、仕上モルタル、配線材料、配線用配管材料、配線支持材、配線ピット用材料（蓋含む）等である。 4. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料（ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等）である。
摘 要	1. 据付工数の適用範囲 (1) 手動式とは、巻上げは電動または手動、移動は手動のものに適用する。 (2) 電動式とは、巻上げ、移動ともすべて電動によるものに適用する。 (3) 据付工数には走行レールの据付は含むが、ランウェイガーターの据付は含まない。 (4) 据付に伴う各部調整及び、電動式天井クレーンの電気配線配管布設は、据付工数に含む。 2. 据付工の職種構成は、据付工 80%、普通作業員 20%である。 3. 据付材料費とは、ステー材、アンカー材、配管貫通部の二次コン、仕上モルタル、配線材料、配線用配管材料、配線支持材、配線ピット用材料（蓋含む）等である。 4. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料（ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等）である。								

入力要領

A 規格区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	規格区分		据付工数 (人/台)
	形 式	定格荷重 (t)	
1	手 動 式	1.0	9.2
2		2.0	13.5
3		3.2	17.9
4		5.0	23.2
5		7.5	27.7
6		10.0	29.0
7	電 動 式	7.5	40.3
8		10.0	46.2
9		12.5	52.8
10		13.0	54.2
11		15.0	60.1
12		20.0	77.1
13		22.5	86.7
14		25.0	97.0
15		30.0	119.9
16		35.0	145.7
17		40.0	174.6

施工単価名称	用排水ポンプ受配電盤据付工						単 位	式	
適用範囲	用排水機場の受配電盤の据付労務費、材料費に適用する。								
規格	電 動 機 出力 5,000kW 以下 ディーゼルエンジン 出力 10,000kW 以下 ガスタービンエンジン 出力 10,000kW 以下								
入力条件	A	原動機・受電区分							
	B	原動機定格出力 (kW)							
補助文内容	原動機区分								
施工単価構成内訳							1 式当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 据 付 工		RR0303	$(表-2) \times (表-1) \times 0.3$	人					
② 電 工		RR0201	$(表-2) \times (表-1) \times 0.7$	〃					
③ 据 付 材 料 費		#01	$(表-3) \times (表-1)$	%		A=1, 3 の時			
④ 据付補助材料費		#02	2.0	〃					
⑤ 合 計						$\Sigma ① \sim ④$			
⑥ 単 価			1.0	式		⑤ / 1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. 受配電盤据付工数の適用範囲 受電点 (第 1 柱) から受電盤までの引き込み工事、電気室等に設置される受配電設備 (引込盤、受電盤、変圧器盤、電動機盤等) の据付とする。 2. 機側操作盤 (操作部、受電部、動力部が一面構造となった盤を含む) は含まない。 (ポンプ設備標準据付工数に含まれる。) 3. 据付工の職種 据付工の職種構成は据付工 30%、電工 70%とする。 据付工、電工の数量 (人) については小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。 4. 据付材料費とは、引込設備材料 (引込柱・柱上気中開閉器・腕金・アレスター)、引込設備から受変電設備及び受配電設備間の配線材料、配線用配管材料 (ハンドホール含む) 等である。 5. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料 (ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等) である。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 受配電盤据付工数の適用範囲 受電点 (第 1 柱) から受電盤までの引き込み工事、電気室等に設置される受配電設備 (引込盤、受電盤、変圧器盤、電動機盤等) の据付とする。 2. 機側操作盤 (操作部、受電部、動力部が一面構造となった盤を含む) は含まない。 (ポンプ設備標準据付工数に含まれる。) 3. 据付工の職種 据付工の職種構成は据付工 30%、電工 70%とする。 据付工、電工の数量 (人) については小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。 4. 据付材料費とは、引込設備材料 (引込柱・柱上気中開閉器・腕金・アレスター)、引込設備から受変電設備及び受配電設備間の配線材料、配線用配管材料 (ハンドホール含む) 等である。 5. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料 (ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等) である。
摘 要	1. 受配電盤据付工数の適用範囲 受電点 (第 1 柱) から受電盤までの引き込み工事、電気室等に設置される受配電設備 (引込盤、受電盤、変圧器盤、電動機盤等) の据付とする。 2. 機側操作盤 (操作部、受電部、動力部が一面構造となった盤を含む) は含まない。 (ポンプ設備標準据付工数に含まれる。) 3. 据付工の職種 据付工の職種構成は据付工 30%、電工 70%とする。 据付工、電工の数量 (人) については小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。 4. 据付材料費とは、引込設備材料 (引込柱・柱上気中開閉器・腕金・アレスター)、引込設備から受変電設備及び受配電設備間の配線材料、配線用配管材料 (ハンドホール含む) 等である。 5. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料 (ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等) である。								

入力要領

A 原動機区分、受電区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	原動機区分	受電区別	補正係数 (据付工数)	補正係数 (据付材料費率)
1	電動機	高压受電	1.00	1.00
2		低压 "	0.92	—
3	ディーゼルエンジン・ ガスタービンエンジン	高压 "	1.00	1.00
4		低压 "	0.92	—

(注) 低压受電の据付材料費については別途積上げとする。

B 原動機の定格出力を kW 単位で入力する。原動機が複数台ある場合は合計出力を入力する。

原動機出力が P S 表示 (ディーゼルエンジン) の場合は、次式で kW に換算した値を使用する。

$$\text{kW} = \text{P S} \times 0.735$$

工数算定式

1. 付帯設備 (受配電盤) の据付工数は表－2による。

(表－2)

(人/式)

原動機種別	工数算定式	適用条件	備考
電動機	$Y_j = 3.4515 \times \text{kW}^{0.4313}$	$\text{kW} \leq 5,000$	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	$Y_j = 3.6287 \times \text{kW}^{0.3659}$	$\text{kW} \leq 10,000$	

2. 付帯設備の据付材料費率は表－3による。

(表－3)

(%)

原動機種別	工数算定式	適用条件	備考
電動機	$Y = 395.50 \times \text{kW}^{-0.4313}$	$\text{kW} \leq 5,000$	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	$Y = 376.19 \times \text{kW}^{-0.3659}$	$\text{kW} \leq 10,000$	

(注) 据付材料費 (表－3) × (表－1) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

—	施工単価コード	S7165	1/2
---	---------	-------	-----

施工単価名称		用排水ポンプ自家発電設備据付工					単位	式
適用範囲 規格		用排水機場の自家発電設備の据付労務費、材料費に適用する。ただし、用排水機場に設置されている自家発電設備に適用し、自家発電設備のみ単独で設置される場合には適用しない。						
入力 条件	A	発電機出力 (kVA)						
補助文内容								
施工単価構成内訳							1式当り算出	
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	据 付 工		RR0303	表-1×0.8	人			
②	普 通 作 業 員		RR0102	表-1×0.2	〃			
③	据 付 材 料 費		#01	15.0	%			
④	据 付 補 助 材 料 費		#02	2.0	〃			
⑤	合 計						Σ①～④	
⑥	単 価			1.0	式		⑤/1.0	
摘 要		<p>1. 自家発電設備据付の範囲は、発電機本体、消音器、発電機盤、燃料小出槽までの配管、発電機に係る電気配線配管までとする。なお、自家発電設備が複数ある場合は合計出力で算出する。</p> <p>2. 自家発電設備はディーゼルエンジン駆動であり、ガスタービンエンジン駆動の場合は適用できない。</p> <p>3. 据付工の職種構成は据付工 80%、普通作業員 20%とする。</p> <p>4. 据付工、普通作業員の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p> <p>5. 据付材料費とは、水・油・燃料・空気用の小配管（排気管は機器単体費で計上するため除く）、小配管用弁、小配管用ボルト・ナット、パッキン、断熱材料（排気ダクト内は除く）、小配管ピット用材料（蓋含む）、ステー材、アンカー材、小配管貫通部の二次コンクリート、仕上モルタル、配線材料、配線用配管材料、配線支持材、配線用ピット用材料（蓋含む）等である。</p> <p>6. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料（ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等）である。</p>						

入力要領

- A** 発電機出力を kVA 単位で入力する。なお、発電機設備が複数台ある場合は、合計出力を入力する。

工数算定式

自家発電設備の据付工数は表－1による。

(表－1) (人/式)

設備区分	工数算定式	備考
自家発電設備	据付工数 (人) = $0.08 \times \text{KVA} + 6.09$	KVA : 発電機出力 (kVA)

施工単価名称		用排水ポンプ屋外貯油槽据付工					単 位	式
適用範囲 規格		用排水機場の屋外式燃料貯油槽設備の据付労務費、材料費に適用する。						
入 力 条 件	A	貯油槽容量 (kℓ)						
補助文内容		貯油槽容量 (kℓ)						
施工単価構成内訳							1 式当り算出	
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	据 付 工		RR0303	表-1×0.8	人			
②	普 通 作 業 員		RR0102	表-1×0.2	〃			
③	据 付 材 料 費		#01	4.0	%			
④	据付補助材料費		#02	2.0	〃			
⑤	合 計						Σ①～④	
⑥	単 価			1.0	式		⑤/1.0	
摘 要		<p>1. 燃料貯油槽設備の据付範囲は、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。また、乾燥砂は別途計上すること。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。</p> <p>2. 本燃料貯油槽据付工数は、屋外の地下に設置する場合の据付工数であり、屋内の地下に設置する場合には適用できない。</p> <p>3. 据付工の職種構成は据付工 80%、普通作業員 20%とする。</p> <p>4. 据付工、普通作業員の数量（人）については小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。</p> <p>5. 据付材料費とは、水・油・燃料・空気用の小配管（排気管は機器単体費で計上するため除く）、小配管用弁、小配管用ボルト・ナット、パッキン、断熱材料（排気ダクト内は除く）、小配管ピット用材料（蓋含む）、ステー材、アンカー材、小配管貫通部の二次コンクリート、仕上モルタル、配線材料、配線用配管材料、配線支持材、配線用ピット用材料（蓋含む）等である。</p> <p>6. 据付補助材料費とは、据付において補助的に消費される材料（ライナー、シム、溶接棒、アセチレン、酸素、塗料、接着剤等）である。</p>						

入力要領

- A** 貯油槽容量を kℓ単位で入力する。なお、貯油槽が複数台ある場合は、合計容量を入力する。

工数算定式

燃料貯油槽の据付工数は表－1による。

(表－1)

(人/式)

設備区分	工数算定式	備考
燃料貯油槽設備	据付工数 (人) = $0.25 \times KL + 8.5$	KL : 貯油槽容量 (キロリットル)

施工単価名称		総合試運転調整労務					単 位	式	
適用範囲 規 格		用排水機場のポンプ設備及び電気設備を含めた総合試運転調整に適用する。							
入 力 条 件	A	ポンプ吐出量							
		ポンプ台数							
	<C>	ポンプ制御区分による補正							
補助文内容		ポンプ吐出量、台数							
施工単価構成内訳							1式当り算出		
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	据 付 工		RR0303	計算式	人				
②	合 計								
③	単 価			1.0	式		Σ①		
<table border="1"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">摘 要</td> <td> <p>1. 電気設備・運転操作設備とともに総合負荷試運転調整を行う場合に適用する。 なお、機械設備の機器単体の調整は機械設備据付工数に、電気設備の機器単体の調整は電気設備据付工数に含まれる。</p> <p>2. 総合負荷試運転調整工数には、法令等に基づく使用前自主検査及び、官庁検査等は含まない。(共通仮設費の技術管理費を含む)</p> <p>3. 同一機場内における最大ポンプ吐出量とは、総合負荷試運転調整の対象となるポンプの中で最大の吐出量をいい、既設ポンプ等で総合負荷試運転調整が完了しているものは対象としない。</p> <p>4. 総合負荷試運転調整工数は、ポンプ設備工事として施工した設備の負荷運転に関する調整工数であり、他工事や土木工事の調整工数は別途計上する。</p> <p>5. 試運転調整の職種は据付工とする。</p> <p>6. 据付工の数量(人)については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p> </td> </tr> </table>								摘 要	<p>1. 電気設備・運転操作設備とともに総合負荷試運転調整を行う場合に適用する。 なお、機械設備の機器単体の調整は機械設備据付工数に、電気設備の機器単体の調整は電気設備据付工数に含まれる。</p> <p>2. 総合負荷試運転調整工数には、法令等に基づく使用前自主検査及び、官庁検査等は含まない。(共通仮設費の技術管理費を含む)</p> <p>3. 同一機場内における最大ポンプ吐出量とは、総合負荷試運転調整の対象となるポンプの中で最大の吐出量をいい、既設ポンプ等で総合負荷試運転調整が完了しているものは対象としない。</p> <p>4. 総合負荷試運転調整工数は、ポンプ設備工事として施工した設備の負荷運転に関する調整工数であり、他工事や土木工事の調整工数は別途計上する。</p> <p>5. 試運転調整の職種は据付工とする。</p> <p>6. 据付工の数量(人)については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p>
摘 要	<p>1. 電気設備・運転操作設備とともに総合負荷試運転調整を行う場合に適用する。 なお、機械設備の機器単体の調整は機械設備据付工数に、電気設備の機器単体の調整は電気設備据付工数に含まれる。</p> <p>2. 総合負荷試運転調整工数には、法令等に基づく使用前自主検査及び、官庁検査等は含まない。(共通仮設費の技術管理費を含む)</p> <p>3. 同一機場内における最大ポンプ吐出量とは、総合負荷試運転調整の対象となるポンプの中で最大の吐出量をいい、既設ポンプ等で総合負荷試運転調整が完了しているものは対象としない。</p> <p>4. 総合負荷試運転調整工数は、ポンプ設備工事として施工した設備の負荷運転に関する調整工数であり、他工事や土木工事の調整工数は別途計上する。</p> <p>5. 試運転調整の職種は据付工とする。</p> <p>6. 据付工の数量(人)については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p>								

入力要領

A 機場内の最大ポンプ吐出量を m^3/min 単位で入力する。同一機場内にポンプが複数台ある場合は最大のポンプ吐出量を入力する。(ポンプ吐出量(m^3/min)の標準値は表-1を適用する。)

(表-1-1)

全形式(横軸渦巻形式・立軸渦巻形式・水中形式の吐出量 $36.0m^3/min$ 以下を除く)に適用

ポンプ実吐出量 範囲(m^3/min)	12超 23以下	23超 36以下	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
吐出量標準値	20	31	44	60	79	100	124	181
ポンプ口径(mm)	400	500	600	700	800	900	1,000	1,200

ポンプ実吐出量 範囲(m^3/min)	200超 255以下	255超 325以下	325超 400以下	400超 480以下	480超 600以下	600超 740以下	740超 850以下
吐出量標準値	233	291	360	434	543	664	799
ポンプ口径(mm)	1,350	1,500	1,650	1,800	2,000	2,200	2,400

(表-1-2)

横軸渦巻形式・立軸渦巻形式・水中形式の小流量(吐出量 $36.0m^3/min$ 以下)に適用

ポンプ実吐出量 範囲(m^3/min)	50Hz	0.10超 0.20以下	0.20超 0.35以下	0.35超 0.45以下	0.45超 0.70以下	0.70超 1.20以下	1.20超 1.80以下	1.80超 3.00以下
	60Hz	0.10超 0.20以下	0.20超 0.35以下	0.35超 0.50以下	0.50超 0.80以下	0.80超 1.25以下	1.25超 2.00以下	2.00超 3.50以下
吐出量標準値		0.2	0.3	0.4	0.6	0.9	1.4	2.1
ポンプ口径(mm)		40	50	65	80	100	125	150

ポンプ実吐出量 範囲(m^3/min)	50Hz	3.0超 5.0以下	5.0超 8.0以下	8.0超 12.0以下	12.0超 18.0以下	18.0超 23.0以下	23.0超 28.0以下	28.0超 36.0以下
	60Hz	3.5超 5.0以下	5.0超 8.0以下	8.0超 12.0以下	12.0超 18.0以下	18.0超 23.0以下	23.0超 28.0以下	28.0超 36.0以下
吐出量標準値		4	7	10	15	20	25	31
ポンプ口径(mm)		200	250	300	350	400	450	500

**** 試運転対象のポンプが2台以上の場合、台数を入力する。

(表-2)

台数	補正係数
1台(省略値)	1.0
2台	1.6
3台	1.8
4台	2.0
5台	2.2

(注) ポンプ台数が5台を超える場合は、1台当り [0.2] を5台の係数に加算する。

<C> ポンプ制御方式が回転数制御の場合、1を入力する。

(表-3)

<C>	ポンプ制御	補正係数
1	回転数制御	1.3
2	台数制御	1.0

- (注) 1. 弁制御の場合は台数制御を適用する。
 2. 制御方式の異なるポンプ設備を全体で試運転調整する場合は、係数の大きい制御方式で補正する。
 3. 翼角制御のポンプには適用できない。

参 考

1. 試運転調整工数の計算式は下記による。

$$\text{試運転調整工数} = (-0.000015X^2 + 0.0226X + 4.26) \times K_m \times K_c$$

X : 同一機場内における最大ポンプ吐出量 (m³/min) ……A条件
 K_m : ポンプ台数補正係数 (表-2)
 K_c : ポンプ制御補正係数 (表-3)

3. 水門設備

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7221	県規格ゲート機械単体費(三方水密・手動ラック式)	門
S7222	県規格ゲート機械単体費(三方水密・電動ラック式)	門
S7231	県規格ゲート機械単体費(四方水密・手動ラック式)	門
S7232	県規格ゲート機械単体費(四方水密・電動ラック式)	門
S7245	水門設備材料費(中大形水門扉)	門
S7246	水門設備製作工(中大形水門扉)	門
S7247	水門設備製作工(小形水門扉)	門
S7248	水門設備材料費(小形水門扉)	門
S7250	塗装費(水門・鋼製付属設備)工場	m ²
S7251	素地調整費(水門・鋼製付属設備)工場	m ²
S7252	塗装費(水門・鋼製付属設備)現場接合部	m ²
S7266	水門設備据付工(中大形水門扉)	門
S7267	水門設備据付工(小形水門扉)	門
S7271	ワイヤロープ取替工	門
S7272	水密ゴム取替工	門
S7273	電動機取替工	台
S7274	ローラ取替工	個
S7275	扉体取り外し工	門

施工単価名称	県規格ゲート機械単体費（三方水密・手動ラック式）					単 位	門		
適用範囲 規格	県規格ゲート（三方水密・手動ラック式）の機械単体費に適用する。 対象規格 No : 30606～34015								
入力 条件	A	規格区分							
	(B)	ラック式開閉機単価の補正（円／台）							
	(C)	ラック継手単価の補正（円／個）							
	(D)	ラック棒単価の補正（円／m）							
補助文内容	規格区分								
施工単価構成内訳						1 門当り算出			
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① ラック式開閉機	表-2	表-2	表-2	台					
② ラック継手	〃	〃	〃	個					
③ ラック棒	〃	〃	〃	m					
④ 合 計						Σ①～③			
⑤ 単 価				門		④/1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。 カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。 開閉機価格 + Σ（カバー単価 × 数量） </td> </tr> </table>								摘 要	1. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。 カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。 開閉機価格 + Σ（カバー単価 × 数量）
摘 要	1. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。 カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。 開閉機価格 + Σ（カバー単価 × 数量）								

入力要領

A 規格区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	規格区分	A	規格区分
1	No. 30606	17	No. 32010
2	No. 30806	18	No. 32012
3	No. 30808	19	No. 32015
4	No. 31006	20	No. 32018
5	No. 31008	21	No. 32512
6	No. 31010	22	No. 32515
7	No. 31208	23	No. 32518
8	No. 31210	24	No. 33015
9	No. 31212	25	No. 33018
10	No. 31508	26	—
11	No. 31510	27	No. 33515
12	No. 31512	28	No. 33518
13	No. 31515	29	—
14	No. 31810	30	No. 34015
15	No. 31812	31	—
16	No. 31815	32	—

B ラック式開閉機を基礎単価によらない場合、1台当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

C ラック継手を基礎単価によらない場合、1個当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

D ラック棒を基礎単価によらない場合、1m当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

参 考

県規格ゲートの機械単体費歩掛は表-2による。

(表-2-1)

					A条件	A1	A2	A3	A4	A5	A6
材 料	材質	規 格	単位	単重	利用コード	30606	30806	30808	31006	31008	31010
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235	KNM626	1	1	1	1	1	1
		20KN 用	台	284	KNM627						
		30KN 用	台	382	KNM628						
	連動	20KN 用	台	395	KNM630						
		30KN 用	台	479	KNM631						
		40KN 用	台	606	KNM632						
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4	KNM668	1	1	1	1	1	1
		20KN 用	個	7	KNM669						
		30KN 用	個	10	KNM670						
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17	KNM657	2.9	2.9	3.1	2.9	3.1	3.3
		20KN 用	m	28	KNM658						
		30KN 用	m	32	KNM659						

(表-2-2)

					A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13
材 料	材質	規 格	単位	単 重	31208	31210	31212	31508	31510	31512	31515
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235	1	1	1	1	1	1	
		20KN 用	台	284							1
		30KN 用	台	382							
	連動	20KN 用	台	395							
		30KN 用	台	479							
		40KN 用	台	606							
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4	1	1	1	1	1	1	
		20KN 用	個	7							1
		30KN 用	個	10							
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17	3.1	3.3	3.5	2.9	3.3	3.5	
		20KN 用	m	28							3.8
		30KN 用	m	32							

(表-2-3)

					A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20
材 料	材質	規 格	単位	単 重	31810	31812	31815	32010	32012	32015	32018
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235	1	1					
		20KN 用	台	284			1	1	1	1	
		30KN 用	台	382							1
	連動	20KN 用	台	395							
		30KN 用	台	479							
		40KN 用	台	606							
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4	1	1		2			
		20KN 用	個	7			1		1	1	
		30KN 用	個	10							1
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17	3.3	3.5					
		20KN 用	m	28			3.8	3.4	3.5	3.8	
		30KN 用	m	32							4.1

(表-2-4)

					A21	A22	A23	A24	A25	A26	A27
材 料	材質	規 格	単位	単 重	32512	32515	32518	33015	33018	—	33515
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235							
		20KN 用	台	284							
		30KN 用	台	382							
	連動	20KN 用	台	395	1	1					
		30KN 用	台	479			1	1			1
		40KN 用	台	606					1		
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4	2	2					
		20KN 用	個	7			2	2	2		2
		30KN 用	個	10							
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17	7.2	7.8					
		20KN 用	m	28			8.4	7.8	8.4		7.8
		30KN 用	m	32							

(表-2-5)

					A28	A29	A30	A31	A32
材 料	材質	規 格	単 位	単 重	33518	—	34015	—	—
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235					
		20KN 用	台	284					
		30KN 用	台	382					
	連動	20KN 用	台	395					
		30KN 用	台	479					
		40KN 用	台	606	1		1		
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4					
		20KN 用	個	7	2		2		
		30KN 用	個	10					
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17					
		20KN 用	m	28	8.4		7.8		
		30KN 用	m	32					

－	施工単価コード	S7222	1 / 4
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	県規格ゲート機械単体費（三方水密・電動ラック式）						単 位	門
適用範囲 規 格	県規格ゲート（三方水密・電動ラック式）の機械単体費に適用する。 対象規格 No : 30606～34020							
入 力 条 件	A	規格区分						
	(B)	ラック式開閉機単価の補正（円／台）						
	(C)	ラック継手単価の補正（円／個）						
	(D)	ラック棒単価の補正（円／m）						
補助文内容	規格区分							
施工単価構成内訳						1 門当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① ラック式開閉機	表－2	表－2	表－2	台				
② ラック継手	〃	〃	〃	個				
③ ラック棒	〃	〃	〃	m				
④ 機側操作盤		KNM601	1.0	式				
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価				門		⑤／1.0		
適 用	1. 県規格遠方操作盤を使用する場合は別途積算する。 2. R/I変換器を使用する場合は別途積算する。 3. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。 カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。 開閉機価格＋Σ（カバー単価×数量）							

入力要領

A 規格区分を表－１により入力する。

(表－１)

A	規格区分	A	規格区分
1	No. 30606	17	No. 32010
2	No. 30806	18	No. 32012
3	No. 30808	19	No. 32015
4	No. 31006	20	No. 32018
5	No. 31008	21	No. 32512
6	No. 31010	22	No. 32515
7	No. 31208	23	No. 32518
8	No. 31210	24	No. 33015
9	No. 31212	25	No. 33018
10	No. 31508	26	No. 33020
11	No. 31510	27	No. 33515
12	No. 31512	28	No. 33518
13	No. 31515	29	No. 33520
14	No. 31810	30	No. 34015
15	No. 31812	31	No. 34018
16	No. 31815	32	No. 34020

B ラック式開閉機を基礎単価によらない場合、1台当り単価を入力する。
単価を必要としない時は－1を入力する。

C ラック継手を基礎単価によらない場合、1個当り単価を入力する。
単価を必要としない時は－1を入力する。

D ラック棒を基礎単価によらない場合、1m当り単価を入力する。
単価を必要としない時は－1を入力する。

参 考

県規格ゲートの機械単体費歩掛は表－２による。

(表－２)

					A条件	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6
材 料	材質	規 格	単位	単 重	利用コード	30606	30806	30808	31006	31008	31010
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440	KNM633	1	1	1	1	1	1
		30KN 用	台	577	KNM634						
	連動	30KN 用	台	708	KNM638						
		40KN 用	台	779	KNM639						
		50KN 用	台	897	KNM640						
		75KN 用	台	1275	KNM641						
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7	KNM669	1	1	1	1	1	1
		30KN 用	個	10	KNM670						
		40KN 用	個	21	KNM671						
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28	KNM658	3.0	3.0	3.2	3.0	3.2	3.4
		30KN 用	m	32	KNM659						
		40KN 用	m	46	KNM660						

					A 7	A 8	A 9	A10	A11	A12	A13
材 料	材質	規 格	単位	単 重	31208	31210	31212	31508	31510	31512	31515
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440	1	1	1	1	1	1	1
		30KN 用	台	577							
	連動	30KN 用	台	708							
		40KN 用	台	779							
		50KN 用	台	897							
		75KN 用	台	1275							
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7	1	1	1	1	1	1	1
		30KN 用	個	10							
		40KN 用	個	21							
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28	3.2	3.4	3.6	3.2	3.4	3.6	3.9
		30KN 用	m	32							
		40KN 用	m	46							

					A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20	
材 料	材質	規 格	単位	単 重	31810	31812	31815	32010	32012	32015	32018	
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440	1	1	1		1	1		
		30KN 用	台	577							1	
		連動	30KN 用	台	708				1			
			40KN 用	台	779							
			50KN 用	台	897							
			75KN 用	台	1275							
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7	1	1	1	2	1	1		
		30KN 用	個	10							1	
		40KN 用	個	21								
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28	3.4	3.6	3.9	7.0	3.6	3.9		
		30KN 用	m	32							4.2	
		40KN 用	m	46								

					A21	A22	A23	A24	A25	A26	A27	
材 料	材質	規 格	単位	単 重	32512	32515	32518	33015	33018	33020	33515	
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440								
		30KN 用	台	577								
		連動	30KN 用	台	708	1	1	1	1			1
			40KN 用	台	779					1	1	
			50KN 用	台	897							
			75KN 用	台	1275							
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7	2	2	2	2	2	2	2	
		30KN 用	個	10								
		40KN 用	個	21								
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28	7.0	8.0	8.6	8.0	8.6	9.0	8.0	
		30KN 用	m	32								
		40KN 用	m	46								

					A28	A29	A30	A31	A32	
材 料	材質	規 格	単位	単 重	33518	33520	34015	34018	34020	
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440						
		30KN 用	台	577						
		連動	30KN 用	台	708					
			40KN 用	台	779	1		1		
			50KN 用	台	897		1	1		
			75KN 用	台	1275					1
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7	2		2			
		30KN 用	個	10		2	2			
		40KN 用	個	21					2	
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28	8.6		8.0			
		30KN 用	m	32		9.4	9			
		40KN 用	m	46					9.4	

施工単価名称	県規格ゲート機械単体費（四方水密・手動ラック式）						単 位	門
適 用 範 囲	県規格ゲート（四方水密・手動ラック式）の機械単体費に適用する。							
規 格	対象規格 No : 40606～42512							
入 力 条 件	A	規格区分						
	(B)	ラック式開閉機単価の補正（円／台）						
	(C)	ラック継手単価の補正（円／個）						
	(D)	ラック棒単価の補正（円／m）						
補 助 文 内 容	規格区分							
施工単価構成内訳							1 門当り算出	
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	ラック式開閉機	表-2	表-2	1.0	台			
②	ラ ッ ク 継 手	〃	〃	〃	個			
③	ラ ッ ク 棒	〃	〃	〃	m			
④	合 計						Σ①～③	
⑤	単 価			1.0	門		④/1.0	
摘 要	<p>1. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。</p> <p>カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。</p> <p>開閉機価格 + Σ（カバー単価 × 数量）</p>							

入力要領

A 規格区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	規格区分
1	No. 40606
2	No. 40806
3	No. 40808
4	No. 41006
5	No. 41008
6	No. 41010
7	No. 41012
8	No. 41208
9	No. 41210
10	No. 41212
11	No. 41215
12	No. 41508
13	No. 41510
14	No. 41512
15	No. 41515
16	No. 41810
17	No. 41812
18	No. 41815

A	規格区分
19	—
20	No. 42010
21	No. 42012
22	No. 42015
23	—
24	—
25	No. 42512
26	—
27	—
28	—
29	—
30	—
31	—
32	—
33	—
34	—
35	—
36	—
37	—

B ラック式開閉機を基礎単価によらない場合、1台当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

C ラック継手を基礎単価によらない場合、1個当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

D ラック棒を基礎単価によらない場合、1m当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

参 考

県規格ゲートの機械単体費歩掛は表-2による。

(表-2)

材 料	材質	規 格	単 位	単 重	A条件	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8
					利用コード	40606	40806	40808	41006	41008	41010	41012	41208
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235	KNM626	1	1	1	1				
		20KN 用	台	284	KNM627					1	1	1	1
		30KN 用	台	382	KNM628								
		40KN 用	台	438	KNM629								
	連動	30KN 用	台	479	KNM631								
		40KN 用	台	606	KNM632								
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4	KNM668	1	1	1	1				
		20KN 用	個	7	KNM669					1	1	1	1
		30KN 用	個	10	KNM670								
		40KN 用	個	21	KNM671								
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17	KNM657	3.6	3.6	3.6	3.6				
		20KN 用	m	28	KNM658					3.6	3.6	3.6	3.6
		30KN 用	m	32	KNM659								
		40KN 用	m	46	KNM660								

材 料	材質	規 格	単 位	単 重	A 9	A 10	A 11	A 12	A 13	A 14	A 15	A 16	A 17	A 18
					41210	41212	41215	41508	41510	41512	41515	41810	41812	41815
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235										
		20KN 用	台	284	1	1		1	1					
		30KN 用	台	382			1			1		1	1	
		40KN 用	台	438							1			1
	連動	30KN 用	台	479										
		40KN 用	台	606										
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4										
		20KN 用	個	7	1	1		1	1					
		30KN 用	個	10			1			1		1	1	
		40KN 用	個	21							1			1
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17										
		20KN 用	m	28	3.6	3.6		3.6	3.6					
		30KN 用	m	32			3.6			3.6		3.6	3.6	
		40KN 用	m	46							3.6			3.6

						A19	A20	A21	A22	A23	A24	A25	A26	A27	A28
材 料	材質	規 格	単 位	単 重		—	42010	42012	42015	—	—	42512	—	—	—
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235											
		20KN 用	台	284											
		30KN 用	台	382											
		40KN 用	台	438			1	1							
		連動	30KN 用	台	479		1								
		40KN 用	台	606							1				
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4											
		20KN 用	個	7		2					2				
		30KN 用	個	10											
		40KN 用	個	21			1	1							
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17											
		20KN 用	m	28		7.4					7.6				
		30KN 用	m	32											
		40KN 用	m	46			3.6	3.6							

						A29	A30	A31	A32	A33	A34	A35	A36	A37
材 料	材質	規 格	単 位	単 重		—	—	—	—	—	—	—	—	—
ラック手動開閉機	単動	10KN 用	台	235										
		20KN 用	台	284										
		30KN 用	台	382										
		40KN 用	台	438										
		連動	30KN 用	台	479									
		40KN 用	台	606										
ラック継手	SCS	10KN 用	個	4										
		20KN 用	個	7										
		30KN 用	個	10										
		40KN 用	個	21										
ラック棒	SUS	10KN 用	m	17										
		20KN 用	m	28										
		30KN 用	m	32										
		40KN 用	m	46										

施工単価名称	県規格ゲート機械単体費（四方水密・電動ラック式）					単 位	門		
適用範囲 規格	県規格ゲート（四方水密・電動ラック式）の機械単体費に適用する。 対象規格 No：40606～44020								
入力 条件	A	規格区分							
	(B)	ラック式開閉機単価の補正（円／台）							
	(C)	ラック継手単価の補正（円／個）							
	(D)	ラック棒単価の補正（円／m）							
補助文内容	規格区分								
施工単価構成内訳						1 門当り算出			
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① ラック式開閉機	表-2	表-2	表-3	台					
② ラック継手	〃	〃	〃	個					
③ ラック棒	〃	〃	〃	m					
④ 機側操作盤		KNM601	1.0	式					
⑤ 合計						Σ①～④			
⑥ 単 価			1.0	門		⑤/1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. 県規格遠方操作盤を使用する場合は別途積算する。 2. R/I変換器を使用する場合は別途積算する。 3. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。 カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。 開閉機価格 + Σ（カバー単価 × 数量） </td> </tr> </table>								摘 要	1. 県規格遠方操作盤を使用する場合は別途積算する。 2. R/I変換器を使用する場合は別途積算する。 3. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。 カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。 開閉機価格 + Σ（カバー単価 × 数量）
摘 要	1. 県規格遠方操作盤を使用する場合は別途積算する。 2. R/I変換器を使用する場合は別途積算する。 3. ラックカバーが必要な場合は別途計上する。なお、ラックカバー取付部（SUS）の1mについては開閉機価格に含まれるので計上しない。 カバー材質を変更する場合は、カバー取付部単価の差し引きは考慮しないものとし、計算式により算出する。 開閉機価格 + Σ（カバー単価 × 数量）								

入力要領

A 規格区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	規格区分	A	規格区分
1	No. 40606	19	No. 41818
2	No. 40806	20	No. 42010
3	No. 40808	21	No. 42012
4	No. 41006	22	No. 42015
5	No. 41008	23	No. 42018
6	No. 41010	24	No. 42020
7	No. 41012	25	No. 42512
8	No. 41208	26	No. 42515
9	No. 41210	27	No. 42518
10	No. 41212	28	No. 42520
11	No. 41215	29	No. 42525
12	No. 41508	30	No. 43015
13	No. 41510	31	No. 43018
14	No. 41512	32	No. 43020
15	No. 41515	33	No. 43025
16	No. 41810	34	No. 43518
17	No. 41812	35	No. 43520
18	No. 41815	36	No. 43525
		37	No. 44020

B ラック式開閉機を基礎単価によらない場合、1台当り単価を入力する。
単価を必要としない時は－1を入力する。

C ラック継手を基礎単価によらない場合、1個当り単価を入力する。
単価を必要としない時は－1を入力する。

D ラック棒を基礎単価によらない場合、1m当り単価を入力する。
単価を必要としない時は－1を入力する。

参 考

県規格ゲートの機械単体費歩掛は表-2による。

(表-2-1)

					A条件	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	
材 料	材質	規格	単位	単重	利用コード	40606	40806	40808	41006	41008	41010	41012	41208	41210	
ラック電動開閉機	単動	20KN用	台	440	KNM633	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
		30KN用	台	577	KNM634										
		40KN用	台	716	KNM635										
		50KN用	台	898	KNM636										
		75KN用	台	1117	KNM637										
		連動	30KN用	台	708	KNM638									
	40KN用		台	779	KNM639										
	50KN用		台	897	KNM640										
	75KN用		台	1275	KNM641										
	100KN用		台	1459	KNM642										
	ラック継手	SCS	20KN用	個	7	KNM669	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30KN用			個	10	KNM670										
40KN用			個	21	KNM671										
50KN用			個	23	KNM672										
75KN用			個	35	KNM673										
ラック棒	SUS	20KN用	m	28	KNM658	3.7	3.7	3.7	3.7	3.7	3.7	3.7	3.7	3.7	
		30KN用	m	32	KNM659										
		40KN用	m	46	KNM660										
		50KN用	m	65	KNM700										
		75KN用	m	83	KNM701										

(表-2-2)

材 料	材質	規格	単位	単重	A10	A11	A12	A13	A14	A15	A16
					41212	41215	41508	41510	41512	41515	41810
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440	1		1	1			
		30KN 用	台	577		1			1		1
		40KN 用	台	716						1	
		50KN 用	台	898							
		75KN 用	台	1117							
	連動	30KN 用	台	708							
		40KN 用	台	779							
		50KN 用	台	897							
		75KN 用	台	1275							
		100KN 用	台	1459							
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7	1		1	1			
		30KN 用	個	10		1			1		1
		40KN 用	個	21						1	
		50KN 用	個	23							
		75KN 用	個	35							
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28	3.7		3.7	3.7			
		30KN 用	m	32		3.8			3.7		3.7
		40KN 用	m	46						3.8	
		50KN 用	m	65							
		75KN 用	m	83							

(表-2-3)

材 料	材質	規格	単位	単重	A17	A18	A19	A20	A21	A22	A23
					41812	41815	41818	42010	42012	42015	42018
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440							
		30KN 用	台	577	1						
		40KN 用	台	716		1			1	1	
		50KN 用	台	898			1				1
		75KN 用	台	1117							
	連動	30KN 用	台	708					1		
		40KN 用	台	779							
		50KN 用	台	897							
		75KN 用	台	1275							
		100KN 用	台	1459							
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7				2			
		30KN 用	個	10	1						
		40KN 用	個	21		1			1	1	
		50KN 用	個	23			1				1
		75KN 用	個	35							
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28				7.6			
		30KN 用	m	32	3.7						
		40KN 用	m	46		3.8			3.7	3.8	
		50KN 用	m	65			4.2				4.2
		75KN 用	m	83							

(表-2-4)

					A24	A25	A26	A27	A28	A29	A30
材 料	材質	規格	単位	単重	42020	42512	42515	42518	42520	42525	43015
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440							
		30KN 用	台	577							
		40KN 用	台	716							
		50KN 用	台	898							
		75KN 用	台	1117	1						
	連動	30KN 用	台	708							
		40KN 用	台	779		1					
		50KN 用	台	897			1				
		75KN 用	台	1275				1	1		1
		100KN 用	台	1459							1
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7		2					
		30KN 用	個	10			2				
		40KN 用	個	21				2	2		2
		50KN 用	個	23							2
		75KN 用	個	35	1						
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28		7.6					
		30KN 用	m	32			8				
		40KN 用	m	46				8.6	9		8
		50KN 用	m	65							10.4
		75KN 用	m	83	4.6						

(表-2-5)

材 料	材質	規格	単位	単重	A31	A32	A33	A34	A35	A36	A37
					43018	43020	43025	43518	43520	43525	44020
ラック電動開閉機	単動	20KN 用	台	440							
		30KN 用	台	577							
		40KN 用	台	716							
		50KN 用	台	898							
		70KN 用	台	1117							
	連動	30KN 用	台	708							
		40KN 用	台	779							
		50KN 用	台	897							
		75KN 用	台	1275	1						
		100KN 用	台	1459		1		1	1		
		150KN 用	台	2541			1		1	1	
ラック継手	SCS	20KN 用	個	7							
		30KN 用	個	10							
		40KN 用	個	21	2						
		50KN 用	個	23		2		2	2		
		75KN 用	個	35			2			2	2
ラック棒	SUS	20KN 用	m	28							
		30KN 用	m	32							
		40KN 用	m	46	8.6						
		50KN 用	m	65		9.4		9.0	9.4		
		75KN 用	m	83			10.8			10.8	9.8

施工単価名称	水門設備材料費（中大形水門扉）						単 位	門
適用範囲 規 格	河川・水路用水門設備の材料費に適用する。 中・大形水門、堰 プレートガーダ構造ローラゲート							
入力条件	A	形式区分	<L>	底部戸当り桁等の1kg当たりの単価				
	B	対象数量	<M>	水密板等の1kg当たりの単価				
	<C>	開閉装置区分	<N>	ドラムの1kg当たりの単価				
	<D>	開閉装置のウインチ区分	<O>	ギヤ等の1kg当たりの単価				
	<E>	開閉装置の休止装置区分	<P>	軸類の1kg当たりの単価				
	<F>	開閉装置の駆動方式区分	<Q>	フレームの1kg当たりの単価				
	<G>	スキンプレートの1kg当たりの単価						
	<H>	桁等の1kg当たりの単価						
	<I>	主ローラの1kg当たりの単価						
	<J>	主ローラ軸の1kg当たりの単価						
<K>	シーブの1kg当たりの単価							
補助文内容	形式区分							
施工単価構成内訳							1門当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 主要部材費		—	表-7	Kg				
② 副部材費		#01	表-8× 表-9	%				
③ 部品費		#02	表-8× 表-9	〃				
④ 製作補助材料費		#03	表-10	〃				
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	門		⑤/1.0		
摘 要	<p>1. 河川・水路用水門は、構造用炭素鋼製、ステンレス鋼製を対象としており、全鋳鉄製・全アルミニウム製、FRP製及びリーン二相鋼（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、別途積上げるものとする。</p> <p>2. プレートガーダ構造ヒンジ式ゲート、プレートガーダ構造横引きゲート及び他の特殊構造ゲートには適用できないので、別途積上げるものとする。</p> <p>3. 水門設備に付帯する管理橋、階段、防護柵等の付属設備の製作据付は土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」によるものとする。</p>							

入力要領

A 形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	形式区分	
1	プレートガータ構造 ローラゲート (三方水密)	扉 体
2		戸 当 り
3		開閉装置
4	プレートガータ構造 ローラゲート (四方水密)	扉 体
5		戸 当 り
6		開閉装置

B 対象数量 (X) を表-7により入力する。(小数点以下第2位四捨五入、1位止まり)

<C> 開閉装置区分を表-2により入力する。(A=1、4の時)

(表-2)

<C>	開閉装置区分
1	ラック式 (扉体材質: SS400・SM400製)
2	ラック式 (扉体材質: SUS製)
3	ワイヤロープウインチ式 (扉体材質: SS400・SM400製)

(注) A=1のときはC=2は選択できない。

<D> 開閉装置のウインチ区分を表-3により入力する。(A=3、6の時)

(表-3)

<D>	開閉装置のウインチ区分
1	1M1D
2	1M2D
3	2M2D

<E> 開閉装置の休止装置区分を表-4により入力する。(A=3、6の時)

(表-4)

<E>	休止装置区分
1	休止装置有り
2	休止装置無し

<F> 開閉装置の駆動方式区分を表-5により入力する。(A=3、6の時)

(表-5)

<F>	駆動方式区分
1	オープンギヤ式
2	ドラム直結式

<G> スキンプレート等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=1、4の時)

<H> 桁等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=1、4の時)

<I> 主ローラの1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=1、4の時)

<J> 主ローラ軸の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=1、4の時)

<K> シーブの1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=1、4でC=3、A=3、6の時)

<L> 底部戸当り桁等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=2、5の時)

<M> 水密板等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=2、5の時)

<N> ドラムの1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=3、6の時)

<O> ギヤ等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=3、6でF=1の時)

<P> 軸類の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=3、6の時)

<Q> フレームの1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=3、6の時)

参 考

1. 小形水門とは、樋門・樋管、水路等に使用される河川用水門のうち、扉体面積が10m²未満かつ戸当り延長が25m未満のプレートガーダ構造ローラゲート及びスライドゲートのことをいう。
2. 中・大形水門とは、樋門・樋管、水門等に使用されるプレートガーダ構造のローラゲート、水門・堰等に使用されるシェル構造のローラゲート、施設の修理時に使用されるプレートガーダ構造の角落しゲートのことをいう。
3. 起伏堰とは、堰等に使用される鋼製の起伏ゲートのことをいい、トルク軸式のものを対象とする。
4. 主要部材・副部材の範囲は表-6による。

(表-6)

区分		主要部材 (所要量を積上げる部材)	副部材 (副部材費率に含まれる部材)	
中・大形水門、堰	プレートガーダ構造ローラゲート	扉体	スキンプレート、主桁 (F・W)、補助桁 (F・W)、ダイヤフラム (F・W)、端縦桁 (F・W)、主ローラ部 (主ローラ、軸)、ロッカービーム部 (ロッカー本体・軸、主ローラ・軸)、シーブ部 (シーブ)	扉体を構成する主要部材以外の部材 (扉体付点検用梯子、手摺等を含む。)
		戸当り	底部戸当り金物 (桁 (F・W)、水密板)、側部戸当り金物 (主ローラレール (F・W)、膜板、取外し戸当り支持金物、主ローラ踏面板、水密板)、上部戸当り金物 (水密板、ガイドプレート)	戸当りを構成する主要部材以外の部材
		開閉装置	ドラム部 (シェル、フランジ、ボス)、各ギヤ、ピニオン、シーブ部 (シーブ、ブラケット、軸)、軸類 (ドラム軸、ギヤ軸、ピニオン軸、トルク軸)、開閉装置フレーム (主桁 (F・W))	開閉装置を構成する主要部材以外の部材 (オイル受け、ギヤ等のカバー、大形開閉装置等に設ける開閉装置付の点検用梯子を含む。)

- (注) 1. 表中「F」はフランジ、「W」はウェブを示す。
2. 主要部材のうち、ゲートが三方水密構造の場合戸当りの上部戸当り金物は該当しない。
 3. 起伏ゲートの開閉装置は油圧シリンダ式であり、中・大形水門、堰の開閉装置はワイヤロープウインチ式である。
 4. 主要部材には水密ゴム押え金物、クサビは含まれない (副部材費に含まれる)。
 5. プレートガーダ構造のゲートのカバープレートは副部材費に含まれないため、所要量を別途積上げるものとする。

5. 主要部材所要量算定式は表-7による。

(表-7-1)

区分		主要部材所要量算定式	部材単価	適用範囲	
中・大形水門、堰	プレート ガーダ構造 ローラ ゲート (三方水密)	扉体	ラック式 SS400・SM400製 $y = 295x - 794$ スキンプレート 35% 桁等 50% 主ローラ 10% 主ローラ軸 5%	スキンプレート=鋼板単価 桁等=形鋼又は鋼板単価 主ローラ=鋳鋼品又はSUS鋳鋼品単価 主ローラ軸=SUS棒鋼単価	x : 10~35m ²
		扉体	ワイヤロープウインチ式 SS400・SM400製 $y = 602x - 7,164$ スキンプレート 20% 桁等 65% 主ローラ 5% 主ローラ軸 5% シーブ 5%	スキンプレート=鋼板単価 桁等=形鋼又は鋼板単価 主ローラ=鋳鋼品又はSUS鋳鋼品単価 主ローラ軸=SUS棒鋼単価 シーブ=鋳鋼品単価	x : 15~350m ²
		戸当り	$y = 474L - 6,081$ 底部戸当り桁、ローラレール 65% 水密板、ローラ踏面板、膜板、ガイドプレート 35%	底部戸当り桁、ローラレール=形鋼又は鋼板単価 水密板、ローラ踏面板、膜板、ガイドプレート=SUS鋼板又はSUS形鋼単価	L : 15~70m

y : 主要部材質量 (kg)、 x : 扉体面積 (m²)、 L : 戸当り延長 (m)、 W : 開閉荷重 (kN)

(注) 1. 主要部材所要量 (kg) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

(表-7-2)

区分		主要部材所要量算定式	部材単価	適用範囲	
中・大形水門、堰	プレート ガーダ構造 ローラ ゲート (四方水密)	扉体	ラック式 SS400・SM400製 $y=528x-2,408$ スキンプレート 25% 桁等 60% 主ローラ 10% 主ローラ軸 5%	スキンプレート=鋼板単価 桁等=形鋼又は鋼板単価 主ローラ=鋳鋼品又はSUS鋳鋼品単価 主ローラ軸=SUS棒鋼単価	x : 10~40m ²
			ラック式 SUS製 $y=568x-1,720$ スキンプレート 25% 桁等 55% 主ローラ 15% 主ローラ軸 5%	スキンプレート=SUS鋼板単価 桁等=SUS形鋼又はSUS鋼板単価 主ローラ=鋳鋼品又はSUS鋳鋼品単価 主ローラ軸=SUS棒鋼単価	x : 10~65m ²
			ワイヤロープウインチ式 SS400・SM400製 $y=556x-2,746$ スキンプレート 15% 桁等 65% 主ローラ 10% 主ローラ軸 5% シーブ 5%	スキンプレート=鋼板単価 桁等=形鋼又は鋼板単価 主ローラ=鋳鋼品又はSUS鋳鋼品単価 主ローラ軸=SUS棒鋼単価 シーブ=鋳鋼品単価	x : 10~150m ²
		戸当り	$y=212L-1,671$ 底部戸当り桁、ローラレール 50% 水密板、ローラ踏面板、膜板、ガイドプレート 50%	底部戸当り桁、ローラレール=形鋼又は鋼板単価 水密板、ローラ踏面板、膜板、ガイドプレート=SUS鋼板又はSUS形鋼単価	L : 15~70m

y : 主要部材質量 (kg)、x : 扉体面積 (m²)、L : 戸当り延長 (m)、W : 開閉荷重 (kN)

(表-7-3)

区分		主要部材所要量算定式	部材単価	適用範囲
中・大形水門、堰	プレート ガーダ構造 ローラ ゲート (三方・四方 水密)	開閉 装置	1M1D (オープンギヤ式) $y=9.83W+2,563$ ドラム 35% ギヤ、ピニオン 20% シーブ 5% 軸類 5% フレーム 35%	W : 250 ~2600kN
			1M2D (オープンギヤ式) $y=18.80W-864$ ドラム 30% ギヤ、ピニオン 20% シーブ 5% 軸類 10% フレーム 35%	ドラム=鋳鋼品単価 ギヤ、ピニオン=鋳鋼品単価 シーブ=鋳鋼品単価 軸類=鋳鋼品単価 フレーム=形鋼又は鋼板単価 W : 75 ~3500kN
			2M2D (オープンギヤ式) $y=13.70W+1,985$ ドラム 35% ギヤ、ピニオン 20% シーブ 10% 軸類 5% フレーム 30%	W : 150 ~5500kN
			1M1D (ドラム直結式) $y=6.51W+4,154$ ドラム 40% シーブ 5% 軸類 15% フレーム 40%	ドラム=鋳鋼品単価 シーブ=鋳鋼品単価 W : 350 ~650kN
			1M2D (ドラム直結式) $y=19.40W-517$ ドラム 40% シーブ 5% 軸類 15% フレーム 40%	軸類=鋳鋼品単価 フレーム=形鋼又は鋼板単価 W : 75 ~650kN

y : 主要部材質量 (kg)、x : 扉体面積 (m²)、L : 戸当り延長 (m)、W : 開閉荷重 (kN)

- (注) 1. 扉体については、主要部材（主ローラ、ローラ軸は除く）にSS400又はSM400を使用する場合のみを適用可とし、SM490等の機械的性質の異なるものやステンレス鋼材を使用する場合は、別途積上げるものとする。ただし、中・大形水門、堰のうち水密方式が四方水密でラック式の場合において、主要部材にステンレス鋼材を使用する場合は適用可とする。
2. ワイヤロープウインチ式開閉装置は、オープンギヤ式又はドラム直結式の場合に適用する。その他の形式は、別途積上げるものとする。
3. 部材単価は、各構成要素で使用質量比率が最も高い大きい部材の単価を適用する。

6. 副部材費率及び部品費率は表－8による。

(表－8) (%)

区分		副部材費率	部品費率	
水 中 門 ・ 大 堰 形	プレートガーダ構造 ローラゲート (三方・四方水密)	扉体 SS400・SM400	15.5	22.0
		SUS材(四方水密のみ)	11.5	15.0
	戸当り		29.0	2.5
	開閉装置		26.0	38.0

- (注) 1. 中・大形水門、堰の開閉装置は、ワイヤロープウインチ式の率である。
2. ラック式又はスピンドル式開閉装置を使用する場合は、機器単体品として計上する。
3. ワイヤロープウインチ式開閉装置は、次式により開閉装置の副部材費率、部品費率の補正を行うものとし、補正係数は表－9によるものとする。

$$\text{副部材費率} = \text{副部材費率 (表－8)} \times F_1 \times F_2$$

$$\text{部品費率} = \text{部品費率 (表－8)} \times F_1 \times F_2$$

F_1 : 休止装置の有無による補正係数 (E条件)

F_2 : ドラム直結式 (オープンギヤ無し) 補正係数 (F条件)

(表－9)

補正の種別	補正係数	
休止装置の有無による補正係数 F_1	休止装置有り 1.00	休止装置無し 0.75
ドラム直結式 (オープンギヤ無し) の補正係数 F_2	ドラム直結式 1.25	その他 1.00

- (注) 1. 「ドラム直結式」とは、オープンギヤ等による減速を行わず、減速機のみにより減速し、カウンタシャフト等を介し、ドラムを直接駆動する構造とする。
2. 副部材費率、部品費率 (表－8×表－9) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

7. 製作補助材料費率は表-10による。

(表-10)

(%)

区分		製作補助材料費率
中・大形水門、堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方・四方水密)	6.5

(注) 製作補助材料費率に含まれる製作補助材料は、製作の過程で消費される溶接材、酸素、アセチレンガス等である。

8. 鋼材単価の計算は次式による。

$$\text{鋼材単価 (円/kg)} = (A \times (1+B/100) - 0.7 \times C \times B/100) / 1000$$

A: ベース単価+エキストラ料 (円/t)

B: 鋼材の割増率 (%)

C: スクラップ単価 (円/t)

(注) 鋼材の割増率及びスクラップ単価は、S7015 鋼材 (その他) の参考による。

施工単価名称	水門設備製作工（中大形水門扉）						単 位	門
適用範囲	河川・水路用水門設備の製作に適用する。							
規 格	中・大形水門、堰 プレートガーダ構造ローラゲート シェル構造ローラゲート プレートガーダ構造角落しゲート 起伏堰 起伏ゲート							
入力条件	A	形式区分						
	B	対象数量						
	<C>	塗装費計上区分						
	(D)	ステンレス鋼使用比率						
	(E)	製作数						
	<F>	開閉装置のウインチ区分						
	<G>	開閉装置の休止装置区分						
	<H>	開閉装置の駆動方式区分						
補助文内容	形式区分							
施工単価構成内訳						1 門当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 製作工		RR0302	計算式	人				
② 塗 装 費		#01	表-11	%		C=1 の時		
③ 間 接 労 務 費		#08	75	〃				
④ 工 場 管 理 費		#09	20	〃				
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	門		⑤/1.0		
摘 要	1. 河川・水路用水門は、構造用炭素鋼製、ステンレス鋼製を対象としており、全鋳鉄製・全アルミニウム製、FRP製及びリーン二相鋼（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。 2. プレートガーダ構造ヒンジ式ゲート、プレートガーダ構造横引きゲート及び他の特殊構造ゲートには適用できないので、別途積み上げるものとする。							

入力要領

A 形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	形式区分	
1	プレートガード構造 ローラゲート (三方水密)	扉 体
2		戸 当 り
3		開閉装置
4	プレートガード構造 ローラゲート (四方水密)	扉 体
5		戸 当 り
6		開閉装置
7	シェル構造 ローラゲート	扉 体
8		戸 当 り
9		開閉装置
10	プレートガード構造 角 落 し ゲ ー ト	扉 体
11		戸 当 り
12	起伏ゲート	扉 体
13		戸 当 り
14		開閉装置

B 対象数量 (X) を表-7により入力する。(小数点以下第2位四捨五入、1位止まり)

<C> 塗装費計上区分を表-2により入力する。(A=1~6の時)

(表-2)

<C>	塗装費計上区分
1	計上する
2	計上しない

D 主要部材におけるステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼の質量の主要部材質量に対する混合比率を入力する。ステンレス鋼材を使用しない場合は入力しない。

$$\text{主要部材の混合比率 (K}_{m1}) = W_1 / W_2$$

W₁ : 主要部材におけるステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼の質量 (kg)

W₂ : 主要部材質量 (kg)

E 同一形式、同一寸法のを複数（門、条）同時発注する場合は、製作数を表-3により入力する。

（表-3）

(E)	製作数（門、条）	補正係数（ K_n ）
1	1	1.00
2	2	0.95
3	3	0.93
4	4	0.92
5	5以上	0.91

<F> 開閉装置のウインチ区分を表-4により入力する。（A=3、6、9の時）

（表-4）

<F>	開閉装置のウインチ区分
1	1M1D
2	1M2D
3	2M2D

<G> 開閉装置の休止装置区分を表-5により入力する。（A=3、6、9の時）

（表-5）

<G>	休止装置区分
1	休止装置有り
2	休止装置無し

<H> 開閉装置の駆動方式区分を表-6により入力する。（A=3、6、9の時）

（表-6）

<H>	駆動方式区分
1	オープンギヤ式
2	ドラム直結式

工数算定式

1. 製作工数は次式による。

$$Y = y \times K_m \times K_s \times K_n$$

Y : 製作区分毎1門当たりの製作工数 (人/門)

y : 製作区分毎1門当たりの標準製作工数 (人/門)

K_m : 使用材料による補正係数 (表-8)

K_s : 構造による補正係数

K_n : 製作数による補正係数 (表-3)

(1) 標準製作工数 (y)

(表-7)

区分		構成	扉体	戸当り	開閉装置
中・大形水門、堰	プレートガーダ 構造ローラゲート (三方水密)		$y = 6.88 x_1 - 15$ $x_1 : 10 \sim 300m^2$	$y = 6.58 x_2 - 75$ $x_2 : 15 \sim 85m$	1M1D 開閉機 $y = 6.64 x_3^{0.6388}$ $x_3 : 100 \sim 2,500kN$
	プレートガーダ 構造ローラゲート (四方水密)		$y = 7.4 x_1 - 15$ $x_1 : 10 \sim 80m^2$	$y = 5.42 x_2 - 66$ $x_2 : 15 \sim 65m$	1M2D 開閉機 $y = 2.74 x_3^{0.8016}$ $x_3 : 100 \sim 1,200kN$
	シェル構造 ローラゲート		$y = 11.47 x_1 - 23.6$ $x_1 : 20 \sim 300m^2$	$y = 10.49 x_2 - 206$ $x_2 : 30 \sim 90m$	2M2D 開閉機 $y = 34.8 x_3^{0.4368}$ $x_3 : 200 \sim 5,500kN$
	プレートガーダ 構造角落しゲート		$y = 2.8 x_1 + 10$ $x_1 : 10 \sim 60m^2$	$y = 0.8 x_2 + 1.5$ $x_2 : 10 \sim 30m$	-
起伏堰	起伏ゲート		$y = 7.94 x_1 - 1$ $x_1 : 5 \sim 60m^2$	$y = 4.57 x_2 - 10$ $x_2 : 7 \sim 35m$	$y = 0.05 x_3 + 11.97$ $x_3 : 100 \sim 600kNm$
摘 要			x_1 : 扉体面積 (m ²) 三方水密の場合 純径間(堰(門)柱 面間距離)(m) × 有 効高(扉高)(m) 四方水密の場合 純径間(樋管内空 幅)(m) × 有効高 (樋管内空高)(m)	x_2 : 戸当り延長(m) 三方水密の場合 片側側部戸当り高 さ(m) × 2 + 純径間 (m) 四方水密の場合 片側側部戸当り高 さ(m) × 2 + 純径間 (m) × 2	x_3 : 開閉荷重(kNm) なお、起伏ゲートの場 合の x_3 は開閉トルク (kNm) とする。

(注) 1. 標準製作工数 (y) については小数点以下第3位四捨五入、2位止めとする。

2. 扉体の標準製作工数は、一般構造用圧延鋼材及び溶接構造用圧延鋼材について、その機械的性質にかかわらず適用できる。
3. 戸当りの標準製作工数は次に示す条件では使用できないので別途積上げるものとする。
 中・大形水門、堰
 ・プレートガーダ構造ローラ 片側側部戸当り高>有効高×4.5
 ・シェルローラゲート 片側側部戸当り高>有効高×5.0
4. 標準製作工数に含む内容は、次のとおりである。
 ゲート形式毎の構成（扉体、戸当り、開閉装置）の製作工数。
 (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 「7. 開閉装置の標準製作工数」による。
5. 2段式シェル構造ゲートとする場合は次による。
 (1) 扉体の製作工数は、上段扉、下段扉毎に工数を算定し合算するものとする。
 (2) 戸当りの製作工数は、上段扉用と下段扉用の戸当り延長を合算したものを x_2 として標準製作工数式に代入し工数を算定するものとする。
6. 「シェル構造ローラゲート」＋「フラップゲート」の製作工数は、上段扉（フラップゲート）を起伏ゲート工数算定式により算出し、下段扉（シェル構造ローラゲート）をシェル構造ゲート工数算定式により算出し、各々を合算するものとする。
7. 開閉装置の標準製作工数
 (1) 開閉装置をラック又はスピンドル式開閉装置とする場合は機器単体費で計上するものとし、製作工数は計上しないものとする。
 (2) 1M1D・1M2D・2M2D 開閉装置は、ドラムをオープンギヤ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、標準以外のものは表-9により補正するものとする。
 (3) 起伏ゲートの開閉装置は油圧シリンダ式の場合であり、中・大形水門、堰の開閉装置は、ワイヤロープウインチ式の場合である。
 (4) 標準製作工数に含む内容は、次のとおりである。
 ①ワイヤロープウインチ式……………開閉装置全体、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
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上げるものとする。
 (1) 開閉装置の点検設備（オーバブリッジ形の通路、転向シーブ架台）、ロープダクト、油圧開閉装置の油圧配管等。
 (2) ガントリクレーン形式の開閉装置。
 (3) 据付架台（設備の現地組立等に際して使用する架台のうち工場製作され埋設されるもの）
 (4) 河川・水路用水門設備に付帯する管理橋、階段、防護柵等の付属設備の製作工数は、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」によるものとする。なお、製作工数は、当該設備の構造を勘案し適用区分を決定するものとする。

参 考

1. 小形水門とは、樋門・樋管、水路等に使用される河川用水門のうち、扉体面積が 10m² 未満かつ戸当り延長が 25m 未満のプレートガーダ構造ローラゲート及びスライドゲートのことをいう。
2. 中・大形水門とは、樋門・樋管、水門等に使用されるプレートガーダ構造のローラゲート、水門・堰等に使用されるシェル構造のローラゲート、施設の修理時に使用されるプレートガーダ構造の角落しゲートのことをいう。
3. 起伏堰とは、堰等に使用される鋼製の起伏ゲートのことをいい、トルク軸式のものを対象とする。
4. 河川用水門に付帯する付属設備の製作工数は土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」によるものとするが、各付属設備の適用区分は表-10 を標準とする。

(表-10)

製作区分	適用区分	摘要
転向シーブ点検架台	区分 A	
ロープダクト	区分 D	
据付架台	区分 D	
油圧配管	区分 D	既製管による

- (注) 1. 間接労務費率、工場管理費率、補助材料費率は鋼製付属設備の率とする。
 2. 上記区分において、主体となる設備と一体で主設備の機能の一部となる場合は、間接製作費は主設備本体の率とする。
 3. ステンレス鋼及びステンレスグラッド鋼を使用した場合は、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」に準じて補正を行うものとする。

5. 工場塗装費率は表-11 による。

(表-11)

(%)

区分		構成	扉体 塗装費率	戸当り 塗装費率	開閉装置 塗装費率
中・大形 水門、堰	プレートガーダ構造 ローラゲート (三方・四方水密)		21.0 (9.0)	11.0	7.0

- (注) 1. 塗装費率には、塗装費及びステンレス表面処理費を含む。
 2. 扉体については、主要部材（スキンプレート、桁等）にステンレス鋼を使用している場合は、小形水門、中・大形水門、堰ともに 9.0%とする。
 3. 開閉装置の塗装面積は、1M1D・1M2D・2M2D の場合に適用するものとする。
 (ラック式・スピンドル式等の機器単体品の場合は適用しない。)
 4. 塗装仕様は、エポキシ樹脂系、ふっ素樹脂系、ポリウレタン樹脂系の場合に適用し、その他の塗装仕様については別途積上げるものとする。

5. 塗装は上塗りまで工場塗装を標準とする。
6. シェル構造ローラゲート、プレートガータ構造角落しゲート及び起伏ゲートについては、別途積上げるものとする。

施工単価名称	水門設備製作工（小形水門扉）						単 位	門
適用範囲	河川・水路用水門設備の製作に適用する。							
規格	小形水門 プレートガーダ構造ローラゲート プレートガーダ構造スライドゲート							
入力条件	A	形式区分						
	B	対象数量						
	C	塗装費計上区分						
	(D)	ステンレス鋼使用比率						
	(E)	製作数						
補助文内容	形式区分							
施工単価構成内訳							1 門当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 製作工		RR0302	計算式	人				
② 塗装費		#01	表-7	%		C=1~3 の時		
③ 間接労務費		#08	60	〃				
④ 工場管理費		#09	25	〃				
⑤ 合計						Σ①~④		
⑥ 単 価			1.0	門		⑤/1.0		
摘 要	<p>1. 河川・水路用水門は、構造用炭素鋼製、ステンレス鋼製を対象としており、全鋳鉄製・全アルミニウム製、FRP製及びリーニ二相鋼（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、別途積上げるものとする。</p> <p>2. プレートガーダ構造ヒンジ式ゲート、プレートガーダ構造横引きゲート及び他の特殊構造ゲートには適用できないので、別途積上げるものとする。</p> <p>3. 水門設備に付帯する管理橋、階段、防護柵等の付属設備の製作据付は土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」によるものとする。</p>							

入力要領

A 形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	形式区分	
1	プレートガーダ構造	扉体
2	ローラゲート(三方水密)	戸当り
3	プレートガーダ構造	扉体
4	ローラゲート(四方水密)	戸当り
5	プレートガーダ構造	扉体
6	スライドゲート(三方水密)	戸当り
7	プレートガーダ構造	扉体
8	スライドゲート(四方水密)	戸当り

B 対象数量(X)を表-4により入力する。(小数点以下第2位四捨五入、1位止まり)

C 塗装費計上区分を表-2により入力する。

(表-2)

C	塗装費計上区分	適用
1	計上する	戸当り
2		扉体で主要部材にステンレス鋼を未使用
3		扉体で主要部材にステンレス鋼を使用
4	計上しない	—

D 主要部材におけるステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼の質量の主要部材質量に対する混合比率を入力する。ステンレス鋼材を使用しない場合は入力しない。

$$\text{主要部材の混合比率} (K_{m1}) = W_1 / W_2$$

W_1 : 主要部材におけるステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼の質量 (kg)

W_2 : 主要部材質量 (kg)

E 同一形式、同一寸法のものを複数（門、条）同時発注する場合は、製作数を表-3により入力する。

(表-3)

(E)	製作数（門、条）	補正係数（ K_n ）
1	1	1.00
2	2	0.95
3	3	0.93
4	4	0.92
5	5以上	0.91

工数算定式

1. 製作工数は、次式による。

$$Y = y \times K_m \times K_n$$

Y : 製作区分毎 1 門当たりの製作工数 (人/門)

y : 製作区分毎 1 門当たりの標準製作工数 (人/門)

K_m : 使用材料による補正係数 (表-5)

K_n : 製作数による補正係数 (表-3)

(1) 標準製作工数 (y)

(表-4)

区分		構成	扉体	戸当り	開閉装置
小形水門	プレートガーダ 構造ローラゲート (三方水密)		$y = 5.28 x_1 + 0.35$ $x_1 : 10m^2$ 未満	$y = 1.53 x_2 + 3.67$ $x_2 : 25m$ 未満	—
	プレートガーダ 構造ローラゲート (四方水密)		$y = 5.23 x_1 + 4.94$ $x_1 : 10m^2$ 未満	$y = 1.71 x_2 + 0.38$ $x_2 : 25m$ 未満	
	プレートガーダ 構造スライドゲート (三方水密)		$y = 3.87 x_1 + 2.19$ $x_1 : 10m^2$ 未満	$y = 0.59 x_2 + 2.67$ $x_2 : 25m$ 未満	
	プレートガーダ 構造スライドゲート (四方水密)		$y = 3.87 x_1 + 2.19$ $x_1 : 10m^2$ 未満	$y = 0.59 x_2 + 2.67$ $x_2 : 25m$ 未満	
摘 要			x_1 : 扉体面積 (m ²) 三方水密の場合 純径間(堰(門)柱 面間距離)(m) × 有 効高(扉高)(m) 四方水密の場合 純径間(樋管内空 幅)(m) × 有効高 (樋管内空高)(m)	x_2 : 戸当り延長(m) 三方水密の場合 片側側部戸当り高 さ(m) × 2 + 純径間 (m) 四方水密の場合 片側側部戸当り高 さ(m) × 2 + 純径間 (m) × 2	—

(注) 1. 標準製作工数 (y) については小数点以下第 3 位四捨五入、2 位止めとする。

2. 扉体の標準製作工数は、一般構造用圧延鋼材及び溶接構造用圧延鋼材について、その機械的性質にかかわらず適用できる。

3. 戸当りの標準製作工数は次に示す条件では使用できないので別途積上げるものとする。
小形水門 片側側部戸当り高 > 有効高 × 3.0
4. 標準製作工数に含む内容は、次のとおりである。
ゲート形式毎の構成（扉体、戸当り、開閉装置）の製作工数。
 - (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。
5. 小形水門の開閉装置は、ラック式又はスピンドル式開閉装置の使用を標準とし、機器単体費として計上する。
6. 下記については、標準製作工数に含まれないため別途積上げるものとする。
 - (1) 開閉装置の点検設備（オーバブリッジ形の通路、転向シーブ架台）、ロープダクト、油圧開閉装置の油圧配管等。
 - (2) ガントリクレーン形式の開閉装置。
 - (3) 据付架台（設備の現地組立等に際して使用する架台のうち工場製作され埋設されるもの）
 - (4) 河川・水路用水門設備に付帯する管理橋、階段、防護柵等の付属設備の製作工数は、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」によるものとする。
なお、製作工数は、当該設備の構造を勘案し適用区分を決定するものとする。

(2) 使用材料による補正係数 (K_m)

(表-5)

設備区分		区分	K_m^0	K_m^{100}	補正係数算定式
小形水門	プレートガーダ構造 ローラ・スライドゲート	扉体	1.00	1.30	$K_m = (K_m^{100} - K_m^0) \times K_{m1} + K_m^0$ K_m : 使用材料による補正係数 K_m^{100} : 設備区分毎の係数 K_m^0 : 設備区分毎の係数 K_{m1} : 主要部材の混合比率 W_1/W_2 W_1 : 主要部材におけるステンレス鋼、 ステンレスクラッド鋼の質量 (kg) W_2 : 主要部材質量 (kg) K_m は小数点第3位を四捨五入し2位止めとする。

- (注) 1. 各設備の「扉体」のみ補正を行うものとし、「戸当り」「開閉装置」「基礎材」については、材質による補正を行わないものとする。
2. 普通ローラゲート、シェル構造ローラゲート、小形水門のローラ・シーブ軸、水密ゴム押え板など、標準的にステンレス鋼が使用されるものについては、補正の対象とはしないものとする。
3. W_1 及び W_2 には、普通ローラゲート、シェル構造ローラゲート、小形水門のローラ・シーブ軸・水密ゴム押え板など、標準的にステンレス鋼が使用される部材の質量については、含めないものとする。

参 考

1. 小形水門とは、樋門・樋管、水路等に使用される河川用水門のうち、扉体面積が 10m² 未満かつ戸当り延長が 25m 未満のプレートガーダ構造ローラゲート及びスライドゲートのことをいう。
2. 中・大形水門とは、樋門・樋管、水門等に使用されるプレートガーダ構造のローラゲート、水門・堰等に使用されるシェル構造のローラゲート、施設の修理時に使用されるプレートガーダ構造の角落しゲートのことをいう。
3. 起伏堰とは、堰等に使用される鋼製の起伏ゲートのことをいい、トルク軸式のものを対象とする。
4. 河川用水門に付帯する付属設備の製作工数は土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」によるものとするが、各付属設備の適用区分は表－6を標準とする。

(表－6)

製作区分	適用区分	摘要
転向シーブ点検架台	区分A	
ロープダクト	区分D	
据付架台	区分D	
油圧配管	区分D	既製管による

- (注) 1. 間接労務費率、工場管理費率、補助材料費率は鋼製付属設備の率とする。
2. 上記区分において、主体となる設備と一体で主設備の機能の一部となる場合は、間接製作費は主設備本体の率とする。
3. ステンレス鋼及びステンレスグラッド鋼を使用した場合は、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」に準じて補正を行うものとする。
5. 工場塗装費率は表－7による。

(表－7)

(%)

区分	構成	扉体	戸当り	開閉装置
		塗装費率	塗装費率	塗装費率
小形水門	プレートガーダ構造	20.0 (9.0)	8.0	—
	ローラ・スライドゲート (三方・四方水密)			

- (注) 1. 塗装費率には、塗装費及びステンレス表面処理費を含む。
2. 扉体については、主要部材（スキンプレート、桁等）にステンレス鋼を使用している場合は、9.0%とする。
3. 塗装仕様は、エポキシ樹脂系、ふっ素樹脂系、ポリウレタン樹脂系の場合に適用し、その他の塗装仕様については別途積上げるものとする。
4. 塗装は上塗りまで工場塗装を標準とする。

施工単価名称	水門設備材料費（小形水門扉）						単 位	門
適用範囲 規格	河川・水路用水門設備の材料費に適用する。 小形水門 プレートガーダ構造ローラゲート プレートガーダ構造スライドゲート							
入力 条件	A	形式区分						
	B	対象数量						
	C	設計水深						
	<D>	スキンプレーートの1kg当たりの単価						
	<E>	桁等の1kg当たりの単価						
	<F>	主ローラの1kg当たりの単価						
	<G>	主ローラ軸の1kg当たりの単価						
	<H>	支圧板等の1kg当たりの単価						
	<I>	底部戸当り桁等の1kg当たりの単価						
<J>	水密板等の1kg当たりの単価							
補助文内容	形式区分							
施工単価構成内訳						1門当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 主要部材費		—	表-4× 表-5	kg				
② 副部材費		#01	表-6	%				
③ 部品費		#02	表-6	〃				
④ 製作補助材料費		#03	表-7	〃				
⑤ 合計						Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	門		⑤/1.0		
摘 要	<p>1. 河川・水路用水門は、構造用炭素鋼製、ステンレス鋼製を対象としており、全鋳鉄製・全アルミニウム製、FRP製及びリーン二相鋼（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。</p> <p>2. プレートガーダ構造ヒンジ式ゲート、プレートガーダ構造横引きゲート及び他の特殊構造ゲートには適用できないので、別途積み上げるものとする。</p>							

入力要領

A 形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	形式区分	
1	プレートガーダ構造 ローラゲート (三方水密)	扉体 (SS 製)
2		扉体 (SUS 製)
3		戸当り (SS・SUS 製)
4	プレートガーダ構造 ローラゲート (四方水密)	扉体 (SS 製)
5		扉体 (SUS 製)
6		戸当り (SS・SUS 製)
7	プレートガーダ構造 スライドゲート (三方水密)	扉体 (SS 製)
8		扉体 (SUS 製)
9		戸当り (SS・SUS 製)
10	プレートガーダ構造 スライドゲート (四方水密)	扉体 (SS 製)
11		扉体 (SUS 製)
12		戸当り (SS・SUS 製)

B 対象数量 (X) を表-4により入力する。(小数点以下第2位四捨五入、1位止まり)

C 設計水深を表-2により入力する。

(表-2)

C	設計水深
1	3.0m 未満
2	3.0m~12.0m

<D> スキンプレートの1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A条件で扉体を選択した時)

<E> 桁等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A条件で扉体を選択した時)

<F> 主ローラの1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=1、2、4、5の時)

<G> 主ローラ軸の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=1、2、4、5の時)

<H> 支圧板等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=7、8、10、11の時)

<I> 底部戸当り桁等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=3、6、9、12の時)

<J> 水密板等の1kg当たりの単価を参考8により入力する。(A=3、6、9、12の時)

参 考

1. 小形水門とは、樋門・樋管、水路等に使用される河川用水門のうち、扉体面積が 10m² 未満かつ戸当り延長が 25m 未満のプレートガーダ構造ローラゲート及びスライドゲートのことをいう。
2. 中・大形水門とは、樋門・樋管、水門等に使用されるプレートガーダ構造のローラゲート、水門・堰等に使用されるシェル構造のローラゲート、施設の修理時に使用されるプレートガーダ構造の角落しゲートのことをいう。
3. 起伏堰とは、堰等に使用される鋼製の起伏ゲートのことをいい、トルク軸式のものを対象とする。
4. 主要部材・副部材の範囲は表－3による。

(表－3)

区分		主要部材 (所要量を積上げる部材)	副部材 (副部材費率に含まれる部材)
プレートガーダ構造ローラゲート	扉体	スキンプレート、主桁 (F・W)、補助桁 (F・W)、端縦桁 (F・W)、主ローラ部 (主ローラ、軸)	扉体を構成する主要部材以外の部材
	戸当り	底部戸当り金物 (桁 (F・W)、水密板)、側部戸当り金物 (主ローラレール (F・W)、ガイドプレート、膜板、主ローラ踏面板、側部水密板)、上部戸当り金物：四方水密の場合 (水密板、ガイドプレート)	戸当りを構成する主要部材以外の部材
プレートガーダ構造スライドゲート	扉体	スキンプレート、主桁 (F・W)、補助桁 (F・W)、端縦桁 (F・W)、クサビ、支圧板、水密ゴム押さえ金物	扉体を構成する主要部材以外の部材
	戸当り	底部戸当り金物 (桁 (F・W)、水密板)、側部戸当り金物 (スライドレール (F・W)、膜板、側部水密板、裏桁)、上部戸当り金物：四方水密の場合 (水密板、ガイドプレート)	戸当りを構成する主要部材以外の部材

- (注) 1. 表中「F」はフランジ、「W」はウェブを示す。
2. 主要部材のうち、ゲートが三方水密構造の場合戸当りの上部戸当り金物は該当しない。
 3. 小形水門の開閉装置は、ラック式又はスピンドル式開閉装置の使用を標準とし、機器単体品として計上する。
 4. 主要部材には水密ゴム押さえ金物、クサビは含まれない (副部材費に含まれる)。ただし、小形水門のスライドゲートについては除くものとする。
 5. プレートガーダ構造のゲートのカバープレートは副部材費に含まれないため、所要量を別途積上げるものとする。

5. 主要部材所要量算定式は表-4による。

(表-4-1)

区分	主要部材所要量算定式	部材単価	適用範囲
プレート ガード構造 ローラゲート (三方水密)	扉体 y=279 x -634 スキンプレート 35% 桁等 50% 主ローラ 10% 主ローラ軸 5%	スキンプレート=鋼板単価	(SS 製) x : 5m ² 以上 10m ² 未満
		桁等=形鋼又は鋼板単価	
		主ローラ=鋳鋼品又は SUS 棒鋼 単価	
		主ローラ軸=SUS 棒鋼単価	
	扉体 y=210 x -272 スキンプレート 35% 桁等 50% 主ローラ 10% 主ローラ軸 5%	スキンプレート=SUS 鋼板単価	(SUS 製) x : 3.25m ² 以上 10m ² 未満
		主ローラ=SUS 鋳鋼品又は SUS 棒 鋼単価	
戸当り	y=94 L -327 底部戸当り桁、ローラレ ール 25% 底部水密板、水密板、側 部戸当り、ローラ踏面 板、膜板 75%	底部戸当り桁、ローラレール =形鋼又は鋼板単価	(SS、SUS 製) L : 25m 未満
		底部水密板、水密板、側部戸当り、ローラ踏面板、膜板 =SUS 鋼板又は SUS 形鋼単価	
プレート ガード構造 ローラゲート (四方水密)	扉体 y=267 x +276 スキンプレート 30% 桁等 45% 主ローラ 15% 主ローラ軸 10%	スキンプレート=鋼板単価	(SS 製) x : 1.2m ² 以上 10m ² 未満
		桁等=形鋼又は鋼板単価	
		主ローラ=鋳鋼品又は SUS 棒鋼 単価	
		主ローラ軸=SUS 棒鋼単価	
	扉体 y=313 x -103 スキンプレート 25% 桁等 50% 主ローラ 15% 主ローラ軸 10%	スキンプレート=SUS 鋼板単価	(SUS 製) x : 1.2m ² 以上 10m ² 未満
		主ローラ=SUS 鋳鋼品又は SUS 棒 鋼単価	
戸当り	y=147 L -655 底部戸当り桁、ローラレ ール 35% 底部水密板、水密板、戸 当り、ローラ踏面板、膜 板 65%	底部戸当り桁、ローラレール =形鋼又は鋼板単価	(SS、SUS 製) L : 25m 未満
		底部水密板、水密板、戸当り、ローラ踏面板、膜板 =SUS 鋼板又は SUS 形鋼単価	

y : 主要部材質量 (kg)、 x : 扉体面積 (m²)、 L : 戸当り延長 (m)

(表-4-2)

区分		主要部材所要量算定式	部材単価	適用範囲
プレート ガード構造 スライドゲート (三方水密)	扉体	$y=134x-24$ スキンプレート 45% 桁等 50% 支圧板・水密ゴム押え金物等 5%	スキンプレート=鋼板単価 桁等=形鋼単価 支圧板・水密ゴム押え金物等 =SUS 鋼板単価	(SS 製) x : 0.8m ² 以上 10m ² 未満
		$y=138x-34$ スキンプレート 55% 桁等 40% 支圧板・水密ゴム押え金物等 5%	スキンプレート=SUS 鋼板単価 桁等=SUS 形鋼単価 支圧板・水密ゴム押え金物等 =SUS 鋼板単価	(SUS 製) x : 0.8m ² 以上 10m ² 未満
	戸当り	$y=47L-58$ 底部戸当り桁 10% 底部水密板、水密板、側部戸当り 90%	底部戸当り桁 =形鋼又は鋼板単価 底部水密板、水密板、側部戸当り =SUS 鋼板又は SUS 形鋼単価	(SS、SUS 製) L : 25m 未満
プレート ガード構造 スライドゲート (四方水密)	扉体	$y=216x-13$ スキンプレート 45% 桁等 50% 支圧板・水密ゴム押え金物等 5%	スキンプレート=鋼板単価 桁等=形鋼単価 支圧板・水密ゴム押え金物等 =SUS 鋼板単価	(SS 製) x : 0.8m ² 以上 10m ² 未満
		$y=216x-13$ スキンプレート 35% 桁等 55% 支圧板・水密ゴム押え金物等 10%	スキンプレート=SUS 鋼板単価 桁等=SUS 形鋼単価 支圧板・水密ゴム押え金物等 =SUS 鋼板単価	(SUS 製) x : 0.8m ² 以上 10m ² 未満
	戸当り	$y=47L-58$ 底部戸当り桁 10% 底部水密板、水密板、戸当り 90%	底部戸当り桁 =形鋼又は鋼板単価 底部水密板、水密板、戸当り =SUS 鋼板又は SUS 形鋼単価	(SS、SUS 製) L : 25m 未満

y : 主要部材質量 (kg)、x : 扉体面積 (m²)、L : 戸当り延長 (m)

(注) 1. 小形水門の算定式で算出される扉体及び戸当りの所要量は、設計水深 3.0m~12.0m を標準とする。設計水深 3.0m 未満の場合は、表-5 により補正する。

(表-5)

区分	設計水深	
	3.0m 未満	3.0m~12.0m
小形水門	0.95	1.00

(注) 1. 主要部材所要量 (表-4 × 表-5) については小数点以下 2 位四捨五入、1 位止めとする。

2. 扉体については、主要部材（主ローラ、ローラ軸は除く）にSS400又はSM400を使用する場合のみを適用可とし、SM490等の機械的性質の異なるものやステンレス鋼材を使用する場合は、別途積上げるものとする。ただし、小形水門の場合で、主要部材にステンレス鋼材を使用する場合は適用可とする。

3. 部材単価は、各構成要素で使用質量比率が最も大きい部材の単価を適用する。

6. 副部材費率及び部品費率は表-6による。

(表-6) (%)

区分			副部材費率	部品費率	
小形水門	プレートガーダ構造 ローラゲート	扉体	SS材	13.5	5.5
			SUS材	6.5	2.0
		戸当り		3.5	0.5
	プレートガーダ構造 スライドゲート	扉体	SS材	10.0	16.5
			SUS材	9.0	5.0
		戸当り		6.0	1.0

(注) 1. 小形水門の開閉装置は、ラック式又はスピンドル式の率である。

2. 小形水門のうち、プレートガーダ構造ローラゲートの主ローラ軸受及び水密ゴム、プレートガーダ構造スライドゲートの水密ゴムについては、部品費率に含まれていないので、別途部品費に計上するものとする。

3. ラック式又はスピンドル式開閉装置を使用する場合は、機器単体品として計上する。

4. 扉体（起伏ゲートを除く）は、主要部材（主ローラ、ローラ軸は除く）にSS400又はSM400を使用する場合のみ適用可とし、SM490等の機械的性質の異なるものやステンレス鋼材を使用する場合は、扉体の副部材及び部品所要量は別途積上げるものとする。ただし、小形水門及びプレートガーダ構造ローラゲート（四方水密）の扉体については、主要部材（主ローラ、ローラ軸は除く）にSS400、SM400又はステンレス鋼材を使用する場合のみ適用可とする。

7. 製作補助材料費は表-7による。

(表-7) (%)

区分		製作補助材料費率
小形水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方・四方水密)	13.0

(注) 製作補助材料費率に含まれる製作補助材料は、製作の過程で消費される溶接材、酸素、アセチレンガス等である。

8. 鋼材単価の計算は次式による。

$$\text{鋼材単価 (円/kg)} = (A \times (1+B/100) - 0.7 \times C \times B/100) / 1000$$

A: ベース単価+エキストラ料 (円/t)

B：鋼材の割増率（％）

C：スクラップ単価（円/t）

（注）鋼材の割増率及びスクラップ単価は、S7015 鋼材（その他）の参考による。

9. 新潟県標準設計（第3編 小形水門）規格で使用する主要部材の部材単価は表-8による。

（表-8-1）

規格	扉体			戸当り	
	スキンプレート (SS400)	桁等 (SS400)	支圧板等 (SUS304)	底部戸当り桁 (SS400)	底部水密板等 (SUS304)
30606	PL6	[75×40×5	FB50×6	H150×75×5×7	[100×50×6
30806	PL6	[75×40×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
30808	PL6	[75×40×5	FB50×6	H150×75×5×7	[100×50×6
31006	PL6	[75×40×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31008	PL6	[75×40×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31010	PL6	[75×40×5	FB50×6	H150×75×5×7	[100×50×6
31208	PL6	[75×40×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31210	PL6	[75×40×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31212	PL6	[75×40×5	FB50×6	H150×75×5×7	[100×50×6
31508	PL6	[75×40×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31510	PL6	[75×40×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31512	PL6	[100×50×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31515	PL6	[100×50×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31810	PL6	[100×50×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31812	PL6	[100×50×5	FB75×9	H150×75×5×7	[100×50×6
31815	PL6	[125×65×6	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
32010	PL6	[125×65×6	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
32012	PL6	[125×65×6	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
32015	PL6	[125×65×6	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
32018	PL6	[125×65×6	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
32512	PL6	[150×75×6.5	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
32515	PL6	[150×75×6.5	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
32518	PL6	[150×75×6.5	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
33015	PL6	[150×75×6.5	FB75×9	H150×75×5×7	[130×65×6
33018	PL6	[200×80×7.5	FB75×9	H150×75×5×7	[150×75×6
33020	PL9	[200×80×7.5	FB75×9	H150×75×5×7	[150×75×6
33515	PL6	[200×80×7.5	FB75×9	H150×75×5×7	[150×75×6
33518	PL6	[200×80×7.5	FB75×9	H150×75×5×7	[150×75×6
33520	PL9	[200×90×8	FB75×9	H150×75×5×7	[150×75×6
34015	PL6	[200×90×8	FB75×9	H150×75×5×7	[150×75×6
34018	PL6	[200×90×8	FB75×9	H150×75×5×7	[150×75×6
34020	PL9	[250×90×9	FB100×9	H150×75×5×7	[150×75×6

(表-8-2)

規格	扉体			戸当り	
	スキンプレート (SS400)	桁等 (SS400)	支圧板等 (SUS304)	底部戸当り桁 (SS400)	底部水密板等 (SUS304)
40606	PL6	[75×40×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
40806	PL6	[75×40×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
40808	PL6	[75×40×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41006	PL6	[75×40×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41008	PL6	[75×40×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41010	PL6	[100×50×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41012	PL6	[100×50×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41208	PL6	[100×50×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41210	PL6	[100×50×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41212	PL6	[100×50×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41215	PL6	[100×50×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41508	PL6	[100×50×5	FB38×9	H150×75×5×7	[100×50×6
41510	PL6	[125×65×6	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
41512	PL6	[125×65×6	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
41515	PL9	[125×65×6	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
41810	PL6	[125×65×6	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
41812	PL9	[125×65×6	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
41815	PL9	[150×75×6.5	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
41818	PL9	[150×75×6.5	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
42010	PL9	[150×75×6.5	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
42012	PL9	[150×75×6.5	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
42015	PL9	[150×75×6.5	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
42018	PL9	[150×75×6.5	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
42020	PL9	[150×75×9	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
42512	PL9	[150×75×9	FB38×9	H150×75×5×7	[130×65×6
42515	PL9	[200×80×7.5	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
42518	PL9	[200×80×7.5	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
42520	PL9	[200×80×7.5	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
42525	PL9	[200×80×7.5	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
43015	PL9	[200×90×8	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
43018	PL9	[200×90×8	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
43020	PL9	[250×90×9	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
43025	PL9	[250×90×9	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
43518	PL9	[250×90×9	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
43520	PL9	[250×90×11	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
43525	PL9	[250×90×9	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6
44020	PL9	[300×90×10	FB38×9	H150×75×5×7	[150×75×6

施工単価名称	塗装費（水門・鋼製付属設備）工場						単 位	m ²
適用範囲 規 格	水門設備、鋼製付属設備の工場塗装に適用する。塗装方法はエアレススプレー塗である。							
入 力 条 件	A	塗装仕様区分						
	B	工種区分						
	C	適用範囲区分						
	<D>	x <60 m ² の場合による施工面積（C=1の時）						
補助文内容	塗装仕様区分、色区分、工種区分							
施工単価構成内訳							100 m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
①	第1層塗料		表-1	kg				
②	第1層希釈剤		表-4	kg				
③	第2層塗料		表-1	kg				
④	第2層希釈剤		表-4	kg				
⑤	第3層塗料		表-1	kg				
⑥	第3層希釈剤		表-4	kg				
⑦	第4層塗料		表-1	kg				
⑧	第4層希釈剤		表-4	kg				
⑨	第5層塗料		表-1	kg				
⑩	第5層希釈剤		表-4	kg				
⑪	第6層塗料		表-1	kg				
⑫	第6層希釈剤		表-4	kg				
⑬	橋梁塗装工		RR0123	人				
⑭	工場管理費		#09	%				
⑮	合 計		+00			Σ①～⑭		
⑯	単 価		1.0	m ²		⑮/100		
<p>摘 要 1. 塗装仕様区分等の摘要は、参考1. 塗装仕様区分及び数量歩掛による。 2. 工場素地調整は含まれないので、必要に応じ別途計上すること。</p> <p>関連施工単価 S7251 素地調整費（水門、鋼製付属設備）工場</p>								

入力要領

A 塗装仕様区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	塗装仕様区分	色区分	塗料コード						塗料使用量 (kg/100 m ² 当り)							
			第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層	第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層		
1	エポキシ樹脂系	赤系	KN7050	KN7050	KN7038	KN7041	-	-	50	50	22	20	-	-		
2		青・緑系			KN7039	KN7042										
3		淡彩系			KN7040	KN7043										
4	厚膜エポキシ樹脂系	赤系	TZJ6152001	KN7050	KN7050	KN7050	KN7038	KN7041	65	16	50	50	22	20		
5		青・緑系					KN7039	KN7042								
6		淡彩系					KN7040	KN7043								
7	エポキシ・ポリウレタン樹脂系	赤系	KN7051	KN7051	KN7052	KN7055	-	-	40	40	22	17	-	-		
8		青・緑系			KN7053	KN7056										
9		淡彩系			KN7054	KN7057										
—	エポキシ・ふっ素樹脂系	赤系	KN7051	KN7051	—	—	-	-	40	40	22	17	-	-		
11		青・緑系			KN7059	KN7061										
12		淡彩系			KN7060	KN7062										
—	変性エポキシ樹脂系	赤系	KN7045	KN7045	KN7048	—	—	-	50	50	50	—	—	—		
—		青・緑系													—	—
15		淡彩系													—	—
16	フタル酸樹脂系	赤系	KN7120	KN7120	KN7064	KN7067	-	-	18	18	16	14	-	-		
17		青・緑系			KN7065	KN7068										
18		淡彩系			KN7066	KN7069										

B 工種区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	工種区分	工場管理費率
1	小形水門	25%
2	中・大形水門	20%
3	起伏ゲート	20%
4	—	—
5	鋼製付属設備	25%

C 適用範囲を表-3により入力する。

(表-3)

C	適用範囲	摘要
1	$x < 60 \text{ m}^2$	x : 施工面積 (m ²)
2	$x \geq 60 \text{ m}^2$	

<D> x < 60 m²の場合 (C = 1の時)、施工面積 (m²) を入力する。

(表-4) 希釈剤コード、使用量 (100 m²当り)

塗装仕様区分	色区分	第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層	第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層
エポキシ樹脂系	赤系	KN7158	KN7158	KN7158	KN7158	-	-	4.5	4.5	2.0	1.8	-	-
	青・緑系												
	淡彩系												
厚膜エポキシ樹脂系	赤系	TZJ6170005	KN7158	KN7158	KN7158	KN7158	KN7158	5.9	8.0	4.5	4.5	2.0	1.8
	青・緑系												
	淡彩系												
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	赤系	KN7160	KN7160	KN7169	KN7164	-	-	3.6	3.6	2.0	1.5	-	-
	青・緑系												
	淡彩系												
エポキシ・ふっ素樹脂系	赤系	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	青・緑系	KN7160	KN7160	KN7170	KN7165			3.6	3.6	2.0	1.5		
	淡彩系												
変性エポキシ樹脂系	赤系	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	青・緑系	-	-	-									
	淡彩系	KN7160	KN7160	KN7160									
フタル酸樹脂系	赤系	KN7171	KN7171	KN7161	KN7161	-	-	1.6	1.6	1.4	1.3	-	-
	青・緑系												
	淡彩系												

(表-5) 橋梁塗装工歩掛 (100 m²当り)

塗料仕様区分	橋りょう塗装工 (人)		摘 要
	x < 60m ²	x ≥ 60m ²	
エポキシ樹脂系	48.53 x ^{-0.855} × 4	5.6	x = 施工面積 (m ²)
厚膜エポキシ樹脂系	48.53 x ^{-0.855} × 6	8.4	
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	48.53 x ^{-0.855} × 4	5.6	
エポキシ・ふっ素樹脂系	48.53 x ^{-0.855} × 4	5.6	
変性エポキシ樹脂系	48.53 x ^{-0.855} × 3	4.2	
フタル酸樹脂系	48.53 x ^{-0.855} × 4	5.6	

(注) 1. xは扉体、戸当り、開閉装置、巻上げ装置、管理橋、階段、手摺、架台、スクリーン等の各構成における単数 (1門、1門分、1台、1条、1橋、1式) 当りの1層の施工面積 (m²) とする。なお、各層で施工面積が異なる場合は、上塗り側の面積によるものとする。

2. 本歩掛は、小数点以下第2位を四捨五入して、第1位止めとする。

参 考

1. 標準塗装仕様

水門扉等の標準塗装仕様及び歩掛は表-6による。

(表-6)

(100 m²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/100 m ² /層)エアレス	塗膜間隔(20℃)最短~最長(日)	工数(人)エアレス
A エポキシ樹脂系	工場	下塗り(1)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	50	1~7	1.4
		下塗り(2)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	50	1~7	1.4
		中塗り	エポキシ樹脂塗料中塗り	1	40	22	1~7	1.4
		上塗り	エポキシ樹脂塗料上塗り	1	40	20	—	1.4
		計		4	280			5.6
B 厚膜エポキシ樹脂系	工場	下塗り(1)	厚膜形エポキシジンクリッチペイント	1	75	65	2~180	1.4
		ミストコート	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	—	16	2以内	1.4
		下塗り(2)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	50	1~7	1.4
		下塗り(3)	エポキシ樹脂塗料下塗り(水中部用)	1	100	50	1~7	1.4
		中塗り	エポキシ樹脂塗料中塗り	1	40	22	1~7	1.4
		上塗り	エポキシ樹脂塗料上塗り	1	40	20	—	1.4
		計		6	355			8.4
C エポキシ・ポリウレタン樹脂系	工場	下塗り(1)	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り(大気部用)	1	80	40	1~7	1.4
		下塗り(2)	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り(大気部用)	1	80	40	1~7	1.4
		中塗り	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料中塗り	1	40	22	1~7	1.4
		上塗り	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料上塗り	1	30	17	—	1.4
		計		4	230			5.6
D エポキシ・ふっ素樹脂系	工場	下塗り(1)	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り(大気部用)	1	80	40	1~7	1.4
		下塗り(2)	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り(大気部用)	1	80	40	1~7	1.4
		中塗り	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料中塗り	1	40	22	1~7	1.4
		上塗り	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗り	1	30	17	—	1.4
		計		4	230			5.6
E 変性エポキシ樹脂系	工場	下塗り(1)	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	1	100	50	1~7	1.4
		下塗り(2)	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	1	100	50	1~7	1.4
		上塗り	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	1	100	50		1.4
		計		3	300			4.2
G フタル酸樹脂系	工場	下塗り(1)	鉛・クロムフリー錆止め塗料	1	35	18	1~90	1.4
		下塗り(2)	鉛・クロムフリー錆止め塗料	1	35	18	1~180	1.4
		中塗り	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料中塗り	1	30	16	1~30	1.4
		上塗り	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料上塗り	1	25	14	—	1.4
		計		4	125			5.6

(注) 希釈材使用量は、エアレススプレー塗りの場合、ペイント用及びプライマー用はペイント使用量の9%、ミストコート用はペイント使用量の50%とする。

2. 水門扉等塗装系選択表

水門扉等の塗装系選択は表-7とする。

(表-7)

区 分		環 境	乾湿交番部、水中部		大気暴露部	
			海水、淡水	海岸、都市部	その他	
扉体戸当り	主として水中		A、B、E、I	—	—	
	常時結露して濡れている状態		—	A、B、E	A、B、E	
	主として大気中		—	C、D	C、D	
スクリーン			A、B、E	—	—	
放流管内面			E、I	—	—	
放流管外面露出部			—	A、E	A、E	
開閉装置	屋外		—	C、D	C、D、G	
	屋内		—	G	G	
付属施設			A、B、E	C、D	C、D、G	

(注) 1. 表中のA、B、C・・・Iは、表-6の塗装仕様記号を示す。

2. 水面上でも常時結露し、濡れている状態について、特に過酷な結露環境が想定される場合には、水中の仕様を検討する。

3. 小形ゲートにおいては、開閉装置等を扉体、戸当りの塗装仕様と同一としても良い。ただし、この場合は耐候性、耐水性などの塗膜性能を考慮し、支障のないことを確認したうえで選定しなければならない。

3. 標準塗装面積

標準的構造の水門設備の塗装面積は、表-8を標準とする。

(表-8)

区 分		構 成	扉体塗装面積	開閉装置塗装面積
水小門形	プレートガード構造 ローラ・スライドゲート		$y = 5.4x$	—
水中・大形	プレートガード構造ローラゲート		$y = 6.8x - 12$	$y = 0.1x + 56.7$
	シェル構造ローラゲート	外面	$y = 2.9x + 109$	$y = 0.1x + 56.7$
		内面	$y = 9.6x - 173$	
	プレートガード構造角落しゲート		$y = 6.8x - 12$	—
起伏ゲート			$y = 4.1x - 0.8$	$y = 0.002x + 2$
摘 要			$y =$ 標準塗装面積 (m^2) $x =$ 扉体面積 (m^2) (純径間 (m) \times 有効高 (m))	$y =$ 標準塗装面積 (m^2) $x =$ 開閉荷重 (kN) ただし起伏ゲートの x は 開閉トルク (kNm)

(注) 1. 戸当りの塗装面積は別途積上げるものとする。

2. 中・大形水門の開閉装置の塗装面積は、1M1D、1M2D、2M2Dの場合に適用するものとする。

3. 管理橋、防護柵等の塗装面積は別途積上げるものとする。

4. ステンレス材の酸洗いが必要な場合は、その面積を別途積上げるものとする。

施工単価名称	素地調整費（水門・鋼製付属設備）工場						単 位	m ²																																																																					
適用範囲 規格	<p>水門扉、鋼製付属設備の工場素地調整に適用する。塗装方法は製品ブラストは、エアレススプレー塗、原板ブラストは刷毛塗である。</p> <p>原板ブラスト ブラスト規格：ISO、Sa2 1/2相当 プライマー材料：長曝形エッチングプライマー、エポキシジンクリッチプライマー（有機）、エポキシジンクリッチプライマー（無機）</p> <p>製品ブラスト 研削材料：ショットブラスト プライマー材料：長曝形エッチングプライマー、エポキシジンクリッチプライマー（有機）、エポキシジンクリッチプライマー（無機）</p>																																																																												
入力条件	A	素地調整区分																																																																											
		原板ブラストプライマー区分（A=1の時）																																																																											
	<C>	製品ブラストプライマー区分（A=2の時）																																																																											
	<D>	適用範囲区分（A=2、C=1～3の時）																																																																											
	<E>	x<60m ² の場合による施工面積（D=1の時）																																																																											
	<F>	原板ブラスト単価（円/m ² ）（A=1の時）																																																																											
	G	工種区分																																																																											
補助文内容	素地調整区分、工種区分、ブラストプライマー区分																																																																												
<p>施工単価構成内訳 100m²当り算出</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>規 格</th> <th>コード</th> <th>数 量</th> <th>単 位</th> <th>単 価</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>① 原板ブラスト</td> <td></td> <td>表-2</td> <td>100.0</td> <td>m²</td> <td></td> <td>A=1の時</td> </tr> <tr> <td>② ショット</td> <td></td> <td>KN7003</td> <td>60.0</td> <td>kg</td> <td></td> <td>A=2の時</td> </tr> <tr> <td>③ 橋りょう塗装工</td> <td>(素地調整)</td> <td>RR0123</td> <td>表-1</td> <td>人</td> <td></td> <td>A=2の時</td> </tr> <tr> <td>④ プライマー</td> <td></td> <td>表-3</td> <td>表-3</td> <td>kg</td> <td></td> <td>A=2の時</td> </tr> <tr> <td>⑤ 希 釈 剤</td> <td></td> <td>表-3</td> <td>表-3</td> <td>〃</td> <td></td> <td>A=2の時</td> </tr> <tr> <td>⑥ 橋りょう塗装工</td> <td>(プライマー)</td> <td>RR0123</td> <td>表-5</td> <td>人</td> <td></td> <td>A=2の時</td> </tr> <tr> <td>⑦ 工 場 管 理 費</td> <td></td> <td>#09</td> <td>表-6</td> <td>%</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>⑧ 合 計</td> <td></td> <td>+00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Σ①～⑦</td> </tr> <tr> <td>⑨ 単 価</td> <td></td> <td></td> <td>1.0</td> <td>m²</td> <td></td> <td>⑧/100</td> </tr> </tbody> </table>								名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	① 原板ブラスト		表-2	100.0	m ²		A=1の時	② ショット		KN7003	60.0	kg		A=2の時	③ 橋りょう塗装工	(素地調整)	RR0123	表-1	人		A=2の時	④ プライマー		表-3	表-3	kg		A=2の時	⑤ 希 釈 剤		表-3	表-3	〃		A=2の時	⑥ 橋りょう塗装工	(プライマー)	RR0123	表-5	人		A=2の時	⑦ 工 場 管 理 費		#09	表-6	%			⑧ 合 計		+00				Σ①～⑦	⑨ 単 価			1.0	m ²		⑧/100
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考																																																																							
① 原板ブラスト		表-2	100.0	m ²		A=1の時																																																																							
② ショット		KN7003	60.0	kg		A=2の時																																																																							
③ 橋りょう塗装工	(素地調整)	RR0123	表-1	人		A=2の時																																																																							
④ プライマー		表-3	表-3	kg		A=2の時																																																																							
⑤ 希 釈 剤		表-3	表-3	〃		A=2の時																																																																							
⑥ 橋りょう塗装工	(プライマー)	RR0123	表-5	人		A=2の時																																																																							
⑦ 工 場 管 理 費		#09	表-6	%																																																																									
⑧ 合 計		+00				Σ①～⑦																																																																							
⑨ 単 価			1.0	m ²		⑧/100																																																																							
摘 要	<p>1. 原板ブラストと製品ブラストは重複計上しないようにし、実情に応じて計上する。</p> <p>2. 原板ブラストは、製鋼メーカーで行い、加工メーカーで行う場合は別途考慮する。</p> <p>3. プライマーを塗装する場合の安全衛生器具（換気扇、防毒マスク等）は必要に応じ別途計上する。</p>																																																																												
関連施工単価	S7250 塗装費（水門・鋼製付属設備）工場																																																																												

入力要領

A 素地調整区分を表-1により入力する。

(表-1) (100 m²当り)

A	素地調整区分	橋りょう塗装工(人)
1	1種(原板)	0.0
2	1種(製品)	5.5

**** A=1の時、原板ブラストプライマー区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	原板ブラストプライマー区分	コード
1	長曝形エッチングプライマー	KN7006
2	エポキシジンクリッチプライマー(有機)	KN7007
3	エポキシジンクリッチプライマー(無機)	KN7008

<C> A=2の時、製品ブラスト一次プライマー区分を表-3により入力する。

(表-3) (100 m²当り)

C	製品ブラスト プライマー区分	塗料 使用量 (kg)	塗料 コード	希釈剤 使用量 (kg)	希釈剤 コード
1	長曝形エッチング プライマー	14.0	KN7011	1.3	KN7151
2	ジンクリッチプ ライマー(有機)	20.0	TZJ6143001	1.8	TZJ6170005
3	ジンクリッチプ ライマー(無機)	20.0	KN7013	1.8	TZJ6170004
4	プライマーなし	0	—	0	—

<D> A=2、C=1~3の時、適用範囲を表-4により入力する。

(表-4)

<D>	適用範囲	摘要
1	$x < 60 \text{ m}^2$	x : 施工面積 (m ²)
2	$x \geq 60 \text{ m}^2$	

(表-5) 橋りょう塗装歩掛

(100 m²当り)

塗料仕様区分	橋りょう塗装工(人)		摘 要
	$x < 60 \text{ m}^2$	$x \geq 60 \text{ m}^2$	
長曝形エッチング プライマー	$48.53 x^{-0.855}$	1.4	x : 施工面積 (m ²)
ジンクリッチプ ライマー(有機)	$48.53 x^{-0.855}$	1.4	
ジンクリッチプ ライマー(無機)	$48.53 x^{-0.855}$	1.4	

- (注) 1. xは扉体、戸当り、開閉装置、巻上げ装置、管理橋、階段、手摺、架台、スクリーン等の各構成における単数（1門、1門分、1台、1条、1橋、1式）当りの1層の施工面積（㎡）とする。なお、各層で施工面積が異なる場合は、上塗り側の面積によるものとする。
2. 本歩掛は、少数点以下第2位を四捨五入して、第1位止めとする。

<E> x < 60 ㎡の場合（D=1の時）、施工面積（㎡）を入力する。

<F> A = 1の時、原板ブラストの1㎡当り単価を入力する。

G 工種区分を表-4により入力する。

(表-6)

G	工種区分	工場管理費率
1	小形水門	25%
2	中・大形水門	20%
3	起伏ゲート	20%
4	—	—
5	鋼製付属設備	25%

参 考

1. 工場素地調整の程度及び使用用具

工場素地調整の程度及び使用用具は、表－5のとおりとする。

(表－7)

素地調整の程度		素地調整面の状態	主要器具
1種	原板ブラスト	加工前に表面処理し、その後プライマ処理を行う。	ブラスト機
	製品ブラスト	ミルスケール、さび等を完全に除去し、清浄な金属板とする。	ブラスト機

2. 標準塗装面積

標準的構造の水門設備の塗装面積は表－6を標準とする。

(表－8)

区 分		構 成	扉体塗装面積	開閉装置塗装面積
水小門形	プレートガーダ構造 ローラ・スライドゲート		$y = 5.4x$	—
水中・大形	プレートガーダ構造ローラゲート		$y = 6.8x - 12$	$y = 0.1x + 56.7$
	シェル構造ローラゲート	外面	$y = 2.9x + 109$	$y = 0.1x + 56.7$
		内面	$y = 9.6x - 173$	
起伏ゲート			$y = 4.1x - 0.8$	$y = 0.002x + 2$
摘 要			$y =$ 標準塗装面積 (㎡) $x =$ 扉体面積 (㎡) (純径間 (m) × 有効高 (m))	$y =$ 標準塗装面積 (㎡) $x =$ 開閉荷重 (kN) ただし起伏ゲートの x は開閉トルク (kNm)

(注) 1. 戸当りの塗装面積は別途積上げるものとする。

2. 中・大形水門の開閉装置の塗装面積は、1M1D、1M2D、2M2Dの場合に適用するものとする。

3. 管理橋、防護柵等の塗装面積は別途積上げるものとする。

4. ステンレス材の酸洗いが必要な場合は、その面積を別途積上げるものとする。

施工単価名称	塗装費（水門・鋼製付属設備）現場接合部						単 位	m ²	
適用範囲	水門扉、鋼製付属設備の現場塗装、高力ボルトなどの現場接合部の塗装に適用する。塗装方法は刷毛塗である。								
規格	水門扉製作において、S7221～S7232（県規格ゲート製作）を使用している場合は適用できない。								
入力条件	A	塗装仕様区分							
	B	色彩区分							
	C	作業条件による歩掛補正							
補助文内容	塗装仕様区分、塗料名、作業条件、色彩区分								
施工単価構成内訳							100 m ² 当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考			
① 第1層塗料		表-4	表-5	kg					
② 第1層希釈剤		表-6	表-7	〃					
③ 第2層塗料		表-4	表-5	〃					
④ 第2層希釈剤		表-6	表-7	〃					
⑤ 第3層塗料		表-4	表-5	〃					
⑥ 第3層希釈剤		表-6	表-7	〃					
⑦ 第4層塗料		表-4	表-5	〃					
⑧ 第4層希釈剤		表-6	表-7	〃					
⑨ 第5層塗料		表-4	表-5	〃					
⑩ 第5層希釈剤		表-6	表-7	〃					
⑪ 第6層塗料		表-4	表-5	〃					
⑫ 第6層希釈剤		表-6	表-7	〃					
⑬ 橋梁塗装工		RR0123	表-8×(1.0+表-3)	人					
⑭ 諸 雑 費		#01	表-3/100						
⑮ 合 計		+00				Σ①～⑭			
⑯ 単 価			1.0	m ²		⑮/100			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. 塗装仕様区分等の摘要は、現場接合部の塗装仕様による。 2. 安全衛生器具（換気扇、防毒マスク等）は、必要に応じて別途計上する。 3. 足場工、防護工は、必要に応じて別途計上する。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 塗装仕様区分等の摘要は、現場接合部の塗装仕様による。 2. 安全衛生器具（換気扇、防毒マスク等）は、必要に応じて別途計上する。 3. 足場工、防護工は、必要に応じて別途計上する。
摘 要	1. 塗装仕様区分等の摘要は、現場接合部の塗装仕様による。 2. 安全衛生器具（換気扇、防毒マスク等）は、必要に応じて別途計上する。 3. 足場工、防護工は、必要に応じて別途計上する。								

入力要領

A 塗装仕様区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	塗 装 仕 様 区 分
1	エポキシ樹脂系
2	厚膜エポキシ樹脂系
3	エポキシ・ポリウレタン樹脂系
4	エポキシ・ふっ素樹脂系
5	変性エポキシ樹脂系
6	フタル酸樹脂系

B 色彩区分を表－2により入力する。

(表－2)

B	色 彩 区 分
1	赤 系
2	青・緑系
3	淡 彩 系

- (注) 1. A = 4 の時は B = 1、A = 5 の時は B = 1、B = 2 は選択できない。
 2. 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。
 3. 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。
 4. 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。

C 作業条件区分を表－3により入力する。

(表－3)

C	作業条件区分	歩掛補正	諸雑費率 (%)
1	密閉部内部	0.5	8
2	開放部	—	5

参 考

1. 塗料コードは表－4による。

(表－4)

塗装仕様区分	色区分	塗 料 コ ー ド					
		第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層
エポキシ樹脂系	赤 系	KN7058	KN7058	KN7058	KN7038	KN7041	—
	青・緑系	KN7058	KN7058	KN7058	KN7039	KN7042	—
	淡彩系	KN7058	KN7058	KN7058	KN7040	KN7043	—
厚膜エポキシ樹脂系	赤 系	KN7058	KN7058	KN7058	KN7058	KN7038	KN7041
	青・緑系	KN7058	KN7058	KN7058	KN7058	KN7039	KN7042
	淡彩系	KN7058	KN7058	KN7058	KN7058	KN7040	KN7043
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	赤 系	KN7051	KN7051	KN7051	KN7052	KN7055	—
	青・緑系	KN7051	KN7051	KN7051	KN7053	KN7056	—
	淡彩系	KN7051	KN7051	KN7051	KN7054	KN7057	—
エポキシ・ふっ素樹脂系	赤 系	—	—	—	—	—	—
	青・緑系	KN7051	KN7051	KN7051	KN7059	KN7061	—
	淡彩系	KN7051	KN7051	KN7051	KN7060	KN7062	—
変性エポキシ樹脂系	赤 系	—	—	—	—	—	—
	青・緑系	—	—	—	—	—	—
	淡彩系	KN7045	KN7045	KN7048	KN7048	—	—
フタル酸樹脂系	赤 系	KN7120	KN7120	KN7120	KN7064	KN7067	—
	青・緑系	KN7120	KN7120	KN7120	KN7065	KN7068	—
	淡彩系	KN7120	KN7120	KN7120	KN7066	KN7069	—

2. 塗料使用量は表－5による。

(表－5)

(100 m²当り)

塗装仕様区分	塗料名	塗 料 使 用 量 (kg)					
		第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層
エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	24	24	24	18	17	—
厚膜エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	30	30	30	30	18	17
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料(大気部用)	24	24	24	18	14	—
エポキシ・ふっ素樹脂系	弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料(大気部用)	24	24	24	18	14	—
変性エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料	24	24	24	24	—	—
フタル酸樹脂系	鉛・クロムフリー錆止め塗料	15	15	15	12	11	—

3. 希釈コードは表-6による。

(表-6)

塗装仕様区分	塗料名	希 釈 剤 コ ー ド					
		第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層
エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	KN7160	KN7160	KN7160	KN7158	KN7158	—
厚膜エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	KN7160	KN7160	KN7160	KN7160	KN7158	KN7158
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	KN7160	KN7160	KN7160	KN7169	KN7164	—
エポキシ・ふっ素樹脂系	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	KN7160	KN7160	KN7160	KN7170	KN7165	—
変性エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料	KN7160	KN7160	KN7160	KN7160	—	—
フタル酸樹脂系	鉛・クロムフリー錆止め塗料	KN7171	KN7171	KN7171	KN7161	KN7161	—

4. 希釈剤使用量は表-7による。

(表-7)

(100 m²当り)

塗装仕様区分	塗料名	希 釈 剤 使 用 量 (kg)					
		第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層
エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	2.2	2.2	2.2	1.6	1.5	—
厚膜エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	2.7	2.7	2.7	2.7	1.6	1.5
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	2.2	2.2	2.2	1.6	1.3	—
エポキシ・ふっ素樹脂系	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	2.2	2.2	2.2	1.6	1.3	—
変性エポキシ樹脂系	変性エポキシ樹脂塗料	2.2	2.2	2.2	2.2	—	—
フタル酸樹脂系	鉛・クロムフリー錆止め塗料	1.4	1.4	1.4	1.1	1.0	—

5. 橋梁塗装工歩掛は表-8による。

(表-8)

(100 m²当り)

塗装仕様区分	橋梁塗装工歩掛 (人)
エポキシ樹脂系	14.0
厚膜エポキシ樹脂系	16.8
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	14.0
エポキシ・ふっ素樹脂系	14.0
変性エポキシ樹脂系	11.2
フタル酸樹脂系	14.0

6. 現場接合部の塗装仕様は表-9による。

(表-9)

(100 m²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)
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	エポキシ樹脂塗料中塗り	40	18	2.8
		第5層	エポキシ樹脂塗料上塗り	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
		第5層	エポキシ樹脂塗料中塗り	40	18	2.8
		第6層	エポキシ樹脂塗料上塗り	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
		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上塗り	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
		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4層	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料中塗り	40	18	2.8
		第5層	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗り	30	14	2.8
E-J	E	4回塗り	変性エポキシ樹脂塗料下、中、上塗り	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
		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4層	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料中塗り	30	12	2.8
		第5層	環境対応型長油性フタル酸樹脂塗料上塗り	25	11	2.8

施工単価名称	水門設備据付工（中大形水門扉）						単 位	門
適用範囲 規 格	河川・水路用水門設備の据付に適用する。 中・大形水門扉、堰 プレートガーダ構造ローラゲート シェル構造ローラゲート プレートガーダ構造角落しゲート 起伏堰 起伏ゲート							
入力 条件	A	適用区分						
	B	扉体面積（㎡）						
	C	開閉装置区分による補正						
	D	据付門数による補正						
補助文内容	適用区分							
施工単価構成内訳							1 門当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 据 付 工		RR0303	Y×0.8	人				
② 普 通 作 業 員		RR0102	Y×0.2	〃				
③ 据 付 材 料 費		#01	14.0	%				
④ 据付補助材料費		#02	4	〃				
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	門		⑤/1.0		
摘 要	1. 据付工の職種構成は、据付工80%、普通作業員20%である。 2. 据付材料費率に含まれる材料は次のとおりである。 据付に必要な現場で加工するアンカー材・ステー材、電動式開閉装置の場合の機側操作盤以降（機側操作盤から開閉装置まで）の電線・電線管、油脂類等（据付のための作業油・潤滑油）を含む。 3. 動力、照明等のための電源引き込み（引込柱から機側操作盤まで）に必要な材料費は所要量を別途積み上げるものとする。 4. 機械器具費は別途計上する。 5. 試運転工数は、据付工数に含まれているので計上しないものとする。 なお、標準据付工数に含まれる試運転は、機側操作盤以降（二次側）の試運転調整である。							

入力要領

A 適用区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	形式区分	適用範囲の値
1	ローラゲート (三方水密)	扉体面積：10～300 m ²
2	ローラゲート (四方水密)	扉体面積：10～ 80 m ²
3	シェル構造ローラゲート	扉体面積：20～300 m ²
4	角 落 し ゲ ー ト	扉体面積：10～ 60 m ²
5	起 伏 ゲ ー ト	扉体面積： 5～ 60 m ²

B 扉体面積 (m²) を入力する。

扉体面積は以下のとおりとし、小数点以下第2位を四捨五入し、1位止めとする。

$$\text{扉体面積 (m}^2\text{)} = \text{純径間 (m)} \times \text{有効高 (m)}$$

C 開閉装置区分を表-3により入力する。

(表-3)

C	開閉装置区分	補正係数 (K _t)
1	電動式開閉装置	1.00
2	手動式・エンジン式開閉装置	0.90

(注) 手動式、エンジン式、操作盤一体型開閉装置等のように、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降 (二次側) の電気配線及び配管の施工の必要がない場合は、据付工数を10%低減するものとする。

D 据付門数を表-4により入力する。

(表-4)

D	門 数	補正係数 (K _n)
1	1 門	1.00
2	2 "	0.95
3	3 "	0.92
4	4 "	0.90
5	5門以上	0.88

(注) 同時期・現場、同等規模・形式の水門設備を複数 (門) 据付ける場合に補正する。

工数算定式

1. 据付工数 (Y) は次式による。

$$Y = y \times K_t \times K_n$$

Y : 据付区分毎1門当たり据付工数 (人/門)

y : 据付区分毎1門当たり標準据付工数 (人/門)

K_t : 開閉機区分による補正係数 (C条件)

K_n : 据付数による補正係数 (D条件)

(1) 標準据付工数 (y)

(表-5)

区 分		y : 設備1門当たりの標準据付工数 (人/門)	摘 要	職種別構成割合 (%)	
				機械設備据付工	普通作業員
中・大形水門、堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密)	$y = 4.1x + 11.93$ x : 10~300m ²	x : 扉体面積 (m ²) (純径間 (m) × 有効高 (m))	80	20
	プレートガーダ構造ローラゲート (四方水密)	$y = 6.8x - 13.29$ x : 10~80m ²	三方水密の場合 純径間 (堰 (門) 柱面間距離 (m) × 有効高 (扉高) (m))		
	シェル構造ローラゲート (単段扉・2段扉)	$y = 6.9x + 124.9$ x : 20~300m ²			
	プレートガーダ構造 角落ゲート	$y = 1.6x + 7.52$ x : 10~60m ²	四方水密の場合 純径間 (樋管内空幅) (m) × 有効高 (樋管内空高) (m)		
起伏堰	起伏ゲート	$y = 18.8x^{0.7}$ x : 5~60m ²			

標準据付数 (y) については小数点以下第3位四捨五入、2位止めとする。

- (注) 1. 各設備の標準据付工数の範囲は、扉体、戸当り、開閉装置、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降 (機側操作盤から開閉装置まで) の電気配線・配管、据付架台の据付、組立架台の設置及び撤去等、始業準備、機側操作盤以降 (機側操作盤から開閉装置まで) の試運転調整、清掃及び後片付けまでとする。
2. 手動式、エンジン式、操作盤一体型開閉装置等のように、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降 (二次側) の電気配線及び配管の施工の必要がない場合は、据付工数を10%低減するものとする。
3. 標準据付工数の範囲には、二次コンクリート打設、コンクリートはつり等の関連土木工事については標準据付工数に含まれていないため、別途積上げるものとする。
4. 中・大形水門、堰、起伏堰における油圧式開閉装置用の油圧配管の据付工数は、標準据付工数の範囲に含まれる。

5. 標準据付工数の範囲には、動力、照明等のための電源引き込み（引込柱等から機側操作盤まで）は含まないので、別途積上げるものとする。
6. 河川・水路用水門設備に付帯する管理橋、階段、防護柵等の付属設備の据付工数は、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章 鋼製付属設備」によるものとする。
なお、据付工数は当該設備の構造を勘案し適用区分を決定するものとする。
7. 自家発電設備の据付工数は、別途積上げるものとする。
8. 中・大形水門のプレートガーダ構造ローラゲート（三方水密・四方水密）の据付工数は、扉体を現場に分割搬入し、現場接合するものが対象である。扉体の現場接合を行わないものは、小形水門の据付工数を適用する。
9. 角落しゲートの標準据付工数は、戸当りのみである。扉体等の据付工数は別途積上げるものとする。
10. 各設備の標準据付工数は、据付現場が仮締切内等のドライな環境で、トラッククレーン等により据付可能な場合のものである。
11. 標準据付工数は、規格ゲート等の既製品水門扉には適用出来ない。
12. 用語の説明
中・大形水門とは、樋門・樋管、水門等に使用されるプレートガーダ構造のローラゲート、水門・堰等を使用されるシェル構造のローラゲート、設備の修理時に使用されるプレートガーダ構造の角落しゲートのことをいう。
起伏堰とは、堰等を使用される鋼製のゲートのことをいい、トルク軸式のものを対象とする。

施工単価名称	水門設備据付工（小形水門扉）	単 位	門
適用範囲 規 格	水門設備（小形水門扉）の据付労務費及び材料費に適用する。 小形水門扉 プレートガーダ構造ローラゲート プレートガーダ構造スライドゲート		

入 力 条 件	A	適用区分
	B	扉体面積（㎡）
	C	2次側電気配線配管有無
	D	機械器具費計上区分
	<E>	移動式クレーンの規格区分
	G	開閉装置区分による補正率
	H	据付門数による補正率
	<I>	クレーン賃料の補正区分
	<J>	クレーン賃料（円/日）

補助文内容	適用区分
-------	------

施工単価構成内訳 1 門当り算出

名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考
① 据 付 工		RR0303	Y×0.8	人		
② 普 通 作 業 員		RR0102	Y×0.2	〃		
③ 据 付 材 料 費		#01	表-2	%		
④ 据 付 補 助 材 料 費		#02	1.5	〃		
⑤ 移 動 式 ク レ ーン	現場条件により決定する	表-9	3.0	日		D=1の時
⑥ 電 気 溶 接 機	エンジン付200A	M27432	4.0	〃		D=1の時
⑦ 軽 油		TZJ6702002	52.0	ℓ		D=1の時
⑧ 雑 器 具 損 料		#03	2.0	%		D=1の時
⑨ 合 計						Σ①～⑧
⑩ 単 価			1.0	門		⑨/1.0

摘 要

- 据付工の職種構成は、据付工80%、普通作業員20%である。
- 据付材料費率に含まれる材料は、次のとおりである。
据付に必要な現場で加工するアンカー材・ステー材、電動式開閉装置の場合の機側操作盤以降（機側操作盤から開閉装置まで）の電線・電線管、油脂類等（据付のための作業油・潤滑油）を含む。
- 動力、照明等のための電源引き込み（引込柱から機側操作盤まで）に必要な材料費は所要量を別途積上げるものとする。

4. 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。
5. クレーンの標準運転日数には、現場までの回送時間は含まれていない。
6. 溶接機の運転日当りの標準運転時間は、5時間とする。
7. 二次コンクリート及び型枠費は、別途積み上げるものとする。なお、二次コンクリート及び、型枠費の材料費、標準工数について、標準歩掛によるほか、「施工単価パッケージ型積算基準（土木工事）」により積上げしても良い。
8. 試運転工数は、据付工数に含まれているので計上しないものとする。なお、標準据付工数に含まれる試運転は、機側操作盤以降（二次側）の試運転調整である。

入力要領

A 適用区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	形式区分	適用範囲の値
1	ローラゲート（三方水密）	扉体面積：10㎡未満
2	ローラゲート（四方水密）	扉体面積：10㎡未満
3	スライドゲート（三方水密）	扉体面積：10㎡未満
4	スライドゲート（四方水密）	扉体面積：10㎡未満

B 扉体面積（㎡）を入力する。

扉体面積は以下のとおりとし、小数点以下第2位を四捨五入し、1位止まりとする。

X：扉体面積

三方水密の場合

純径間（堰（門）柱面間距離）（m）×有効高（扉高）（m）

四方水密の場合

純径間（樋管内空幅）（m）×有効高（樋管内空高）（m）

C 2次側電気配線配管の有無を表－2により入力する。

(表－2)

C	2次側電気配線配管	据付材料費率（%）
1	無	3
2	有	10.5

D 機械器具費計上区分を表－3により入力する。

(表－3)

D	計上区分
1	計上する
2	計上しない

<E> 移動式クレーンの規格区分を表－4により入力する。(D＝1の場合に入力する)

(表－4)

<E>	移動式クレーン規格	種別
1	吊上能力 4.9 t 吊	トラッククレーン
2	吊上能力 4.9 t 吊	ラフテレーンクレーン
3	－	
4	吊上能力 16 t 吊	
5	吊上能力 20 t 吊	
6	吊上能力 25 t 吊	
7	吊上能力 35 t 吊	
8	吊上能力 50 t 吊	
9	吊上能力 10 t 吊	
10	－	

G 開閉装置区分を表－6により入力する。

(表－6)

G	開閉装置区分	補正係数 (K _t)
1	電動式開閉装置	1.00
2	手動式・原動機式開閉装置	0.90

(注) 手動式、エンジン式、操作盤一体型開閉装置等のように、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降（二次側）の電気配線及び配管の施工の必要がない場合は、据付工数を10%低減するものとする。

H 据付門数を表－7により入力する。

(表－7)

H	据付門数	補正係数 (K _n)
1	1 門	1.00
2	2 〃	0.95
3	3 〃	0.92
4	4 〃	0.90
5	5 門以上	0.88

(注) 同時期・現場、同等規模・形式の水門設備を複数（門）据付ける場合に補正する。

< I > D = 1 の時、クレーン賃料の補正区分を表－8より入力する。

(表－8)

< I >	長期割引補正の有無
1	長期割引なし（補正開始日まで）
2	補正開始日以上 保証日数未満
3	長期割引あり（保証日数以上）

< J > 移動式クレーン1日当りの賃料（円／日）を入力する。（I = 2 の時のみ入力する。）

工数算定式

1. 据付工数 (Y) は次式による。

$$Y = y \times K_t \times K_n$$

Y : 据付区分毎1門当たり据付工数 (人／門)

y : 据付区分毎1門当たり標準据付工数 (人／門)

K_t : 開閉機区分による補正係数

K_n : 据付数による補正係数

(1) 標準据付工数 (y)

(表-8)

区 分		y : 設備 1 門当たり の標準据付工数 (人/門)	摘 要	職種別構成割合 (%)	
				機械設備 据 付 工	普 通 作 業 員
小 形 水 門	プレートガーダ構造 ローラゲート (三方水密)	$y = 3.30x + 19.93$	x : 扉体面積 (m ²) (純径間 (m) × 有効高 (m))	80	20
	プレートガーダ構造 ローラゲート (四方水密)	$y = 3.37x + 21.01$			
	プレートガーダ構造 スライドゲート (三方水密)	$y = 3.49x + 8.50$	四方水密の場合 純径間 (樋管内空 幅) (m) × 有効高 (樋 管内空高) (m)		
	プレートガーダ構造 スライドゲート (四方水密)	$y = 3.49x + 8.50$			

標準据付数 (y) については小数点以下第 3 位四捨五入、2 位止めとする。

- (注) 1. 各設備の標準据付工数の範囲は、扉体、戸当り、開閉装置、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降 (機側操作盤から開閉装置まで) の電気配線・配管、据付架台の据付、組立架台の設置及び撤去等、始業準備、機側操作盤以降 (機側操作盤から開閉装置まで) の試運転調整、清掃及び後片付けまでとする。
2. 手動式、エンジン式、操作盤一体型開閉装置等のように、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降 (二次側) の電気配線及び配管の施工の必要がない場合は、据付工数を 10% 低減するものとする。
3. 標準据付工数の範囲には、二次コンクリート打設、コンクリートはつり等の関連土木工事については標準据付工事に含まれていないため、別途積上げるものとする。
4. 標準据付工数の範囲には、動力、照明等のための電源引き込み (引込柱等から機側操作盤まで) は含まないので、別途積上げるものとする。
5. 河川・水路用水門設備に付帯する管理橋、階段、防護柵等の付属設備の据付工数は、土地改良工事積算基準 (施設機械) 「第 6 章 鋼製付属設備」によるものとする。なお、据付工数は当該設備の構造を勘案し適要区分を決定するものとする。
6. 自家発電設備の据付工数は、別途積上げるものとする。
7. 角落しゲートの標準据付工数は、戸当りのみである。扉体等の据付工数は別途積上げるものとする。
8. 各設備の標準据付工数は、据付現場が仮締切内等のドライな環境で、トラッククレーン等により据付可能な場合のものである。

9. 標準据付工数は、規格ゲート等の既製品水門扉には適用出来ない。
10. 小形水門の標準据付工数算定式に示すスライドゲートの据付工数は、高圧スライドゲートには適用出来ない。
11. 用語の解説
 小形水門とは、樋門・樋管、水路等に使用される河川用水門のうち、扉体面積が10㎡未満かつ戸当り延長が25m未満のプレートガーダ構造ローラゲート及びスライドゲートのことをいう。

参 考

1. クレーン区分

(表-9)

機械名	規 格	長期割の有無	コード
トラック クレーン	吊上能力 4.9 t 吊	なし	TNR01021
		あり (保証日数以上)	TLC1120001
ラフテレーン クレーン	吊上能力 4.9 t 吊	なし	TNR01082
		あり (保証日数以上)	TLC1130001
	吊上能力 16 t 吊	なし	TNR01084
		あり (保証日数以上)	TLC1130004
	吊上能力 20 t 吊	なし	TNR01085
		あり (保証日数以上)	TLC1130005
	吊上能力 25 t 吊	なし	TNR01086
		あり (保証日数以上)	TLC1130006
	吊上能力 35 t 吊	なし	TNR01087
		あり (保証日数以上)	TLC1130007
	吊上能力 50 t 吊	なし	TNR01088
		あり (保証日数以上)	TLC1130010
	吊上能力 10 t 吊	なし	TNR01089
		あり (保証日数以上)	TLC1130011

施工単価名称		ワイヤロープ取替工					単 位	門	
適用範囲 規 格		河川・水路用水門設備（ワイヤロープウインチ式開閉装置）のワイヤロープ取替に適用する。							
入 力 条 件	A	ロープ全長（m）							
	B	設備区分							
施工単価構成内訳							1 門当り算出		
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	据 付 工		RR0303	y	人				
②	据付補助材料費		#01	表-1	%				
③	合 計						Σ①～②		
④	単 価			1.0	門		③/1.0		
<table border="1"> <tr> <td style="width: 10%;">摘 要</td> <td> 1. 適用範囲は、ロープの準備、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、仮設設置撤去は含まない。 2. ワイヤリングを目視で確認出来る環境であること。 3. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 4. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 適用範囲は、ロープの準備、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、仮設設置撤去は含まない。 2. ワイヤリングを目視で確認出来る環境であること。 3. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 4. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。
摘 要	1. 適用範囲は、ロープの準備、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、仮設設置撤去は含まない。 2. ワイヤリングを目視で確認出来る環境であること。 3. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 4. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。								

入力要領

A ロープ全長（m）を表－2により入力する。

B 設備区分を表－1により入力する。

(表－1) (％)

B	設備区分		据付補助材料費率
1	小型水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート（三方・四方水密）	1.5
2	中・大型水門、堰	プレートガーダ構造ローラゲート（三方・四方水密）	4.0
		シェル構造ローラゲート	
		プレートガーダ構造角落しゲート	
	起伏堰	起伏ゲート	

(注) 据付補助材料費率に含まれる据付補助材料は、製作品及び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。

工数算定式

1. ワイヤロープ標準取替工数は表－2のとおりとする。

(表－2)

区 分	標準取替工数 y (人/門)	摘 要
ワイヤロープ ウインチ式開閉装置	$y = 0.105x + 2.88$	x : ロープ全長 (m) 全長は最大 1100m までとする。 ロープ径は最大 φ60mm (0.06m) までとする。

(注) 1. ロープ径は直径、全長は取替長さとする。
2. 標準取替工数 y については小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。

施工単価名称		水密ゴム取替工					単 位	門	
適用範囲 規 格		河川・水門設備の水密ゴム取替に適用する。							
入 力 条 件	A	扉体面積 (㎡)							
	B	設備区分							
施工単価構成内訳							1 門当り算出		
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	据 付 工		RR0303	y	人				
②	据付補助材料費		#01	表-1	%				
③	合 計						Σ①~②		
④	単 価			1.0	門		③/1.0		
<table border="1"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">摘 要</td> <td> 1. プレートガーダ構造ローラゲート又はプレートガーダ構造スライドゲートの水密ゴム取替に適用する。 2. 現地での取替工数で、河川・水路用水門設備のみ対象とする。 3. ゴムの形式は、P、L、Y、平ゴムとする。 4. 適用範囲は、水密ゴムの準備（穴あけ加工、溶着を含む）、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、仮設置撤去は含まない。 5. 扉体の取外し及び取付けは、本工数には含まれていないため、必要な場合は別途積み上げるものとする。 6. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 7. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. プレートガーダ構造ローラゲート又はプレートガーダ構造スライドゲートの水密ゴム取替に適用する。 2. 現地での取替工数で、河川・水路用水門設備のみ対象とする。 3. ゴムの形式は、P、L、Y、平ゴムとする。 4. 適用範囲は、水密ゴムの準備（穴あけ加工、溶着を含む）、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、仮設置撤去は含まない。 5. 扉体の取外し及び取付けは、本工数には含まれていないため、必要な場合は別途積み上げるものとする。 6. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 7. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。
摘 要	1. プレートガーダ構造ローラゲート又はプレートガーダ構造スライドゲートの水密ゴム取替に適用する。 2. 現地での取替工数で、河川・水路用水門設備のみ対象とする。 3. ゴムの形式は、P、L、Y、平ゴムとする。 4. 適用範囲は、水密ゴムの準備（穴あけ加工、溶着を含む）、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、仮設置撤去は含まない。 5. 扉体の取外し及び取付けは、本工数には含まれていないため、必要な場合は別途積み上げるものとする。 6. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。 7. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。								

入力要領

A 扉体面積 (㎡) を表-2により入力する。(小数点以下第2位四捨五入、1位止め)

B 設備区分を表-1により入力する。

(表-1) (％)

B	設備区分		据付補助材料費率
1	小型水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方・四方水密)	1.5
2	中・大型水門、堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方・四方水密)	4.0
		シェル構造ローラゲート	
		プレートガーダ構造角落しゲート	
	起伏堰	起伏ゲート	

(注) 据付補助材料費率に含まれる据付補助材料は、製作品及び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。

工数算定式

1. 水密ゴム標準取替工数は表-2のとおりとする。

(表-2)

区 分	標準取替工数 y (人/門)	摘 要
ローラゲート スライドゲート	$y = 0.127x + 3.85$	x : 扉体面積 (㎡) 純径間 (m) × 有効高 (m) 扉体面積は最大 300 ㎡までとする。

(注) 1. 標準取替工数 y については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

施工単価名称	電動機取替工						単位	台
適用範囲 規格	標準的な河川用水門の電動機取替に適用する。							
入力条件	A	モータ容量 (kW)						
	B	設備区分						
施工単価構成内訳							1台当り算出	
	名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考	
①	据付工		RR0303	$y \times 0.9$	人			
②	電工		RR0201	$y \times 0.1$	人			
③	据付補助材料費		#01	表-1	%			
④	合計						Σ ①~③	
⑤	単価			1.0	台		④/1.0	
摘要	<p>1. ワイヤロープウインチ式開閉装置の電動機取替に適用する。</p> <p>2. 適用範囲は、電動機の準備、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、仮設置撤去は含まない。</p> <p>3. 据付工の職種構成は、据付工 90%、電工 10%である。</p> <p>4. 据付工、電工の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p> <p>5. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。</p> <p>6. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。</p>							

入力要領

A モータ容量 (kW) を表-2により入力する。

B 設備区分を表-1により入力する。

(表-1) (%)

B	設備区分		据付補助材料費率
1	小型水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方・四方水密)	1.5
2	中・大型水門、堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方・四方水密)	4.0
		シェル構造ローラゲート	
		プレートガーダ構造角落しゲート	
	起伏堰	起伏ゲート	

(注) 据付補助材料費率に含まれる据付補助材料は、製作品及び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。

工数算定式

1. 電動機標準取替工数は、表-2のとおりとする。

(表-2)

区 分	標準取替工数 y (人/台)	摘 要
ワイヤロープウインチ式 開閉装置の電動機	$y = 0.244x + 1.99$	x : モータ容量 (kW) 最大 37kW までとする。

施工単価名称		ローラ取替工					単 位	個	
適用範囲 規 格		標準的な河川用水門のローラ取替に適用する。							
入 力 条 件	A	ローラ直径 (mm)							
	B	設備区分							
施工単価構成内訳							1 箇当り算出		
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	据 付 工		RR0303	y	人				
②	据付補助材料費		#01	表-1	%				
③	合 計						Σ①~②		
④	単 価			1.0	個		③/1.0		
<table border="1"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">摘 要</td> <td> <p>1. プレートガーダ構造ローラゲート又はシェル構造ローラゲートのローラ取替に適用する。</p> <p>2. 適用範囲は、現場における準備、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、ローラの整備、仮設置撤去及び工場における整備のための分解組立は含まない。</p> <p>3. ローラの取付形式は、片持式又はサドル式を対象とする。また片持式の場合は、ローラ軸の取外し、取付は含まない。</p> <p>4. ローラの取付形式が、両持式及びロッカービーム式のローラ取替については、別途積上げるものとする。</p> <p>5. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。</p> <p>6. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。</p> </td> </tr> </table>								摘 要	<p>1. プレートガーダ構造ローラゲート又はシェル構造ローラゲートのローラ取替に適用する。</p> <p>2. 適用範囲は、現場における準備、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、ローラの整備、仮設置撤去及び工場における整備のための分解組立は含まない。</p> <p>3. ローラの取付形式は、片持式又はサドル式を対象とする。また片持式の場合は、ローラ軸の取外し、取付は含まない。</p> <p>4. ローラの取付形式が、両持式及びロッカービーム式のローラ取替については、別途積上げるものとする。</p> <p>5. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。</p> <p>6. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。</p>
摘 要	<p>1. プレートガーダ構造ローラゲート又はシェル構造ローラゲートのローラ取替に適用する。</p> <p>2. 適用範囲は、現場における準備、取外し、現場搬出、積込み、荷下し、現場搬入、取付け、調整、試運転までとし、ローラの整備、仮設置撤去及び工場における整備のための分解組立は含まない。</p> <p>3. ローラの取付形式は、片持式又はサドル式を対象とする。また片持式の場合は、ローラ軸の取外し、取付は含まない。</p> <p>4. ローラの取付形式が、両持式及びロッカービーム式のローラ取替については、別途積上げるものとする。</p> <p>5. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。</p> <p>6. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。</p>								

入力要領

A ローラ直径 (mm) を表-2により入力する。

B 設備区分を表-1により入力する。

(表-1) (%)

B	設備区分		据付補助材料費率
1	小型水門	プレートガーダ構造ローラ・スライドゲート (三方・四方水密)	1.5
2	中・大型水門、堰	プレートガーダ構造ローラゲート (三方・四方水密)	4.0
		シェル構造ローラゲート	
	プレートガーダ構造角落しゲート		
	起伏堰	起伏ゲート	

(注) 据付補助材料費率に含まれる据付補助材料は、製作品及び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。

工数算定式

1. ローラ標準取替工数は表-2のとおりとする。

(表-2)

取付形式	標準取替工数 y (人/個)	摘 要
片持式 サドル式	$y = 0.0073 x$	x : ローラ直径 (mm) ローラ直径は 90 mm から 最大 1,500 mm までとする。

(注) 1. 標準取替工数 y については小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。

施工単価名称	扉体取り外し工						単 位	門
適用範囲 規 格	河川用水門の扉体取り外しに適用する。							
入 力 条 件	A	適用区分						
	B	扉体面積 (㎡)						
	C	開閉機区分による補正係数						
	D	据付門数による補正係数						
補助文内容	適用区分							
施工単価構成内訳							1 門当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 据 付 工		RR0303	y					
② 据付補助材料費		#01	表-1	%				
③ 合 計						Σ①~②		
④ 単 価			1.0	門		③ / 1.0		
摘 要	<p>1. プレートガーダ構造ローラゲート又はプレートガーダ構造スライドゲートの扉体取り外しに適用する。</p> <p>2. 開閉装置はスピンドル式またはラック式に適用する。</p> <p>3. 水密方式は、四方水密、三方水密に適用する。</p> <p>4. 扉体面積は、1 ㎡から最大 18 ㎡までとする。</p> <p>5. 適用範囲は、扉体の取り外し準備、取外し、現場搬出、積込みまでとし、仮設置撤去は含まない。</p> <p>6. 据付に必要な材料等は、積上げ計上するものとする。</p> <p>7. 修繕にかかる機械経費は、必要に応じて積上げ計上するものとする。</p>							

入力要領

A 適用区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	区 分		据付適用面積	撤去適用面積	据付補助材料費率
1	中・大形水門	ローラゲート(三方水密)	10~300 m ²	10 m ² から最大 18 m ² まで	4.0%
2		ローラゲート(四方水密)	10~80 m ²	10 m ² から最大 18 m ² まで	
3	小形水門	ローラゲート(三方水密)	10 m ² 未満	1 m ² から最大 10 m ² 未満まで	1.5%
4		ローラゲート(四方水密)	10 m ² 未満	1 m ² から最大 10 m ² 未満まで	
5		スライドゲート(三方水密)	10 m ² 未満	1 m ² から最大 10 m ² 未満まで	
6		スライドゲート(四方水密)	10 m ² 未満	1 m ² から最大 10 m ² 未満まで	

(注) 据付補助材料費率に含まれる据付補助材料は、製作品及び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。

B 扉体面積 (m²) を入力する。

入力条件

- ・三方水密の場合
純径間(堰(門)柱面間距離)(m) × 有効高(扉高)(m)
- ・四方水密の場合
純径間(樋管内空幅)(m) × 有効高(樋管内空高)(m)

C 開閉装置区分による補正を、表-2により入力する。

(表-2)

C	開閉装置区分	補正係数 (K _t)
1	電動式開閉装置	1.00
2	手動式・エンジン式・原動機式開閉装置	0.90

(注) 手動・エンジン式・操作盤一体型開閉装置等のように、機側操作盤、各種配電盤、機側操作盤以降(二次側)の電気配線及び配管の施工が必要のない場合は、据付工数を10%低減するものとする。

D 据付門数を表-3により入力する。

(表-3)

D	据付門数	補正係数 (K _n)
1	1 門	1.00
2	2 "	0.95
3	3 "	0.92
4	4 "	0.90
5	5 門以上	0.88

(注) 同時期・現場、同等規模・形式の水門設備を複数(門)据付ける場合に補正する。

工数算定式

1. 扉体取り外し工は次式による。

$$y = \text{据付工数} (y' \times k_t \times k_n) (\text{全体}) \times 5\%$$

y : 設備 1 門当たりの標準取外し工数 (人/門)

y' : 据付区分毎 1 門当たりの標準据付工数 (人/門)

k_t : 開閉装置区分による補正係数 (表-2)

k_n : 据付門数による補正係数 (表-3)

(1) 標準据付工数 (y')

(表-4)

設備区分	形式区分	標準据付工数(人/門)
中・大形水門	プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密)	$y' = 4.10x + 11.93$
	プレートガーダ構造ローラゲート (四方水密)	$y' = 6.80x - 13.29$
小形水門	プレートガーダ構造ローラゲート (三方水密)	$y' = 3.30x + 19.93$
	プレートガーダ構造ローラゲート (四方水密)	$y' = 3.37x + 21.01$
	プレートガーダ構造スライドゲート (三方水密)	$y' = 3.49x + 8.50$
	プレートガーダ構造スライドゲート (四方水密)	$y' = 3.49x + 8.50$
備考	x : 扉体面積 ・三方水密の場合 純径間 (堰 (門) 柱面間距離) (m) \times 有効高 (扉高) (m) ・四方水密の場合 純径間 (樋管内空幅) (m) \times 有効高 (樋管内空高) (m)	

(注) 標準据付工数 (y') については小数点以下第 3 位四捨五入、2 位止めとする。

4. 鋼橋製作架設

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7301	鋼橋製作工	式
S7302	鋼橋付属物製作工	式
S7309	塗装前処理(鋼橋)	m ²
S7310	塗装費(鋼橋)工場	m ²
S7311	新橋継手部現場塗装 素地調整<標準単価>	m ²
S7312	新橋現場塗装<標準単価>	m ²
S7313	新橋継手部現場塗装<標準単価>	m ²
S7332	橋梁用架設工	式
S7333	鋼橋用地組工	式
S7334	支承据付工(金属)	式
S7335	橋梁用本締め工	本
S7338	単独足場工	m ²
S7339	兼用足場工	m ²
S7340	側面塗装足場工	m ²
S7344	ドリフトピン及び仮締めボルト損料	日
S7348	架設用設備設置・撤去(ベント)	式
S7349	架設用設備損料費(ベント)	日
S7350	防護工(板張)	m ²
S7351	防護工(シート張)	m ²
S7352	合成床版架設工	m ²

施工単価名称	鋼橋製作工						単位	式			
適用範囲	鋼橋本体の製作労務に適用する。										
規格											
入 力 条 件	A	橋梁形式、対傾構部材、横構部材区分									
	B	大型材片数									
	C	大型材片重量 (t)									
	D	小型材片数									
	E	小型材片重量 (t)									
	F	本体の全体部材数									
	G	加工鋼重 (t)									
	H	大型材片板継溶接延長 (6mm換算長) (m)									
	I	大型材片T継手溶接延長 (実長) (m)									
	<J>	仮組立の簡略化区分									
	(K)	570材相当品鋼材使用の有無									
	<L>	570材の本体加工鋼重に占める割合 (W ₀)									
	(M)	対傾構部材数 (形鋼構造)									
	(N)	対傾構部材数 (鋼桁トラス構造)									
	(O)	横構部材数 (形鋼構造)									
	(P)	横構部材数 (溶接構造)									
	(Q)	面積区分									
	R	連数区分									
	(S)	形式、斜角区分									
	(T)	形式、曲線半径区分									
(U)	桁高変化区分										
V	平均支間長区分										
補助文内容	橋梁形式、対傾構部材、横構部材、連数区分										
施工単価構成内訳							1.0式当り算出				
名	称	規	格	コード	数	量	単位	単	価	備	考
①	製作工 (橋梁)			RR0153	Y 1		人				加工組立
②	製作工 (橋梁)			〃	Y 2		〃				溶接
③	製作工 (橋梁)			〃	Y 3		〃				仮組立
④	製作工 (橋梁)			〃	Y 4		〃				対傾構・横構
⑤	間接労務費			#08	40.8		%				
⑥	工場管理費			#09	33.5		〃				
⑦	合計										Σ①~⑥
⑧	単価				1.0		式				⑦/1.0

摘 要

- 鋼橋本体とは、工場で製作する下記部材とする。
(鋼床版、上・下弦材、アーチコード、補剛桁、端柱、斜材、垂直材、横桁、縦桁、橋門構、対傾構、横構、ブラケット、支材)
- 別途直接材料費、副資材費を計上する。

入力要領

- A** 橋梁形式、対傾構部材、横構部材区分を表-1により入力する。

(表-1)

(人/個)

A	橋梁形式	対傾構部材	対傾構標準工数	横構部材	横構標準工数
1	単純鉄桁	形鋼構造	0.81	形鋼構造	0.32
2				溶接構造	0.39
3				—	0.00
4		鉄桁トラス構造	1.17	形鋼構造	0.32
5				溶接構造	0.39
6				—	0.00
7		—	0.00	形鋼構造	0.32
8				溶接構造	0.39
9				—	0.00
10	連続鉄桁	形鋼構造	0.81	形鋼構造	0.32
11				溶接構造	0.39
12				—	0.00
13		鉄桁トラス構造	1.17	形鋼構造	0.32
14				溶接構造	0.39
15				—	0.00
16		—	0.00	形鋼構造	0.32
17				溶接構造	0.39
18				—	0.00
19	箱 桁	—	0.00	—	0.00
20	鋼床版鉄桁	—	0.00	—	0.00
21	鋼床版箱桁	—	0.00	—	0.00
22	ト ラ ス	—	0.00	—	0.00
23	ア ー チ	—	0.00	—	0.00
24	ラ ー メ ン	—	0.00	—	0.00

- B** 大型材片数を入力する。大型材片とは、主要な部材（主桁、横桁、縦桁、主構）のフランジ及び腹板。

- C** 大型材片重量を t 単位で入力する。

D 小型材片数を入力する。小型材片とは、大型材片以外の材片（補剛材、ダイヤフラム、添接板等）。

E 小型材片重量を t 単位で入力する。

F 本体の全体部材数を入力する。

- ・部材とは、架設時に継手により組み立てられる材片の工場組立単位とする。
ただし、地組立（工場、現場）を行う場合には、地組立時に組み立てる継手（ボルト・溶接継手）間の工場組立単位とする。
- ・単純鋸桁・連続鋸桁は対傾構・横構を含む。
- ・横構のように1本のCT鋼等が両端ボルト継手の場合、1本が1部材となる。
- ・スプラインプレート・フィラープレート等の添接材は、部材数として計上しない。

G 加工鋼重を t 単位で入力する。

- ・加工鋼重とは、購入品を除いた鋼材の質量とする。
- ・鋸桁以外の加工鋼重は、大型材片質量及び小型材片質量の加工鋼重の合計とする。
- ・単純鋸桁及び連続鋸桁の場合の加工鋼重は、大型材片質量・小型材片質量及び対斜傾構・横構の加工鋼重の合計とする。

H 大型材片板継溶接延長（6mm換算長）をm単位で入力する。

- ・大型材片どうしの板継溶接延長を6mmサイズの隅肉溶接延長に換算した値。溶接延長は、小数点第1位を四捨五入し整数とする。

I 大型材片T継手溶接延長（実長）をm単位で入力する。

- ・大型材片どうしのT継手溶接延長の実長。
- ・溶接延長は、小数点第1位を四捨五入し整数とする。

<J> 仮組立の簡略化区分を表-2により入力する。ただし、A=1~19の時のみ入力する。

(表-2)

<J>	仮組立の簡略化区分
1	仮組立を簡略化する
2	仮組立を簡略化しない

(注) 下記に示す条件を全て満たす橋梁については、原則として本体の仮組立を簡略化するものとし、補正率 ϵ (表-14)を用いて本体の仮組立工数を低減する。

- 1) 鈹桁橋 (I形断面) 又は箱桁橋であること
 - 2) 直橋であること (桁が直橋である橋、支点折れ桁含む)
 - 3) 鈹桁橋では斜角が75°以上、箱桁橋では斜角が90°であること
- ただし、特段の理由 (桁高が変化する場合、溶接継手を採用する場合、ベント架設以外の架設方法を採用する場合、その他「標準的」と解釈できない理由がある場合等) がある場合はこの限りではない。

K 570材相当品鋼材を使用する場合は形式を表-3により入力する。

(表-3)

(K)	形式	影響係数 (K_3)
1	単純鈹桁及び連続鈹桁	0.28
2	上記以外の形式	0.25

<L> K=1、2の時、570材相当品の本体加工鋼重に占める割合 (W_0) を入力する。
 $W_0 = 570\text{材相当質量} / \text{加工質量}$ (例 500/10000=0.05)

M 対傾構 (形鋼構造) 部材数を入力する。単純鈹桁、連続鈹桁の時入力する。

N 対傾構 (鈹桁トラス構造) 部材数を入力する。単純鈹桁、連続鈹桁の時入力する。

O 横構 (形鋼構造) 部材数を入力する。単純鈹桁、連続鈹桁の時入力する。

P 横構 (溶接構造) 部材数を入力する。単純鈹桁、連続鈹桁の時入力する。

Q 面積区分を、表-4により入力する。単純鈹桁、連続鈹桁の時入力する。

(表-4)

(Q)	面積区分 (m ²)	対傾構 (K5)	横構 (K6)
1	$X < 4$	0.93	0.92
2	$4 \leq X < 6$	1.00	1.00
3	$X \geq 6$	1.14	1.16

- ・面積 (X) は、主桁高 (m) × 主桁間隔 (m) とする。
- ・単純・連続鈹桁以外は補正しない。

R 連数区分を表-5により入力する。

(表-5)

R	連数区分	補正率 α (%)
1	1連	0
2	2連	-3
3	3・4連	-4
4	5・6連	-6
5	7連以上	-7

- ・同一橋梁形式において、支間長、主桁本数、主桁間隔、斜角、曲率が同一の橋梁が重連する場合は、連数に応じて (表-5) により工数を補正する。
- ・連続鈹の場合は、1連続鈹を1連とする。

S 斜橋による補正を行う場合表-6により入力する。

(表-6)

(S)	形式、斜角区分	補正率 β (%)	
1	箱桁形式	$75^\circ \leq \theta < 90^\circ$	+3
2		$45 \leq \theta < 75^\circ$	+3
3		$\theta < 45^\circ$	+3
4	箱桁以外の形式	$75^\circ \leq \theta < 90^\circ$	+3
5		$45 \leq \theta < 75^\circ$	+5
6		$\theta < 45^\circ$	+10

- ・橋端部が斜めである橋梁 (平面的に斜めである橋梁) では、斜角 (θ) により (表-6に示す率で) 工数を補正する。

T 曲線橋による工数補正を行う場合表－7により入力する。

(表－7)

(T)	形式、曲線半径区分	補正率 β (%)
1	箱 桁 形 式	$250\text{m} \leq R < 500\text{m}$
2		$100\text{m} \leq R < 250\text{m}$
3		$R < 100\text{m}$
4	箱桁以外の形式	$250\text{m} \leq R < 500\text{m}$
5		$100\text{m} \leq R < 250\text{m}$
6		$R < 100\text{m}$

- ・桁自体を湾曲させて曲線橋としている橋梁では、道路中心線における曲線半径 (R) により、表－7に示す率で工数を補正する。
- ・なお、曲線半径が変化する場合、支間毎に最小曲線半径により工数を補正する。
- ・補正率は、支間毎に適用し、補正率は支間長の加重平均とする。

U 箱桁形式、鉸桁形式、トラス形式で桁高変化による工数補正を行う場合、表－8により記入する。

(表－8)

(U)	桁高変化区分	形 式	補 正 率 γ (%)
1	15cm以上	箱 桁	+11
2		鉸桁、トラス	+5

- ・箱桁形式・鉸桁形式・トラス形式について、支間毎に桁高（腹板高・主構高）を15cm以上曲線的に変化させている（切り欠き部を除く）橋梁では、表－8に示す率で工数を補正する。
- ・なお、補正率の有無は支間毎に適用し、補正率は支間長の加重平均とする。

V 平均支間長区分を表-9により入力する。

(表-9)

平均支間長による補正率

V	橋梁形式	平均支間長 (m)	補正率 δ (%)	V	橋梁形式	平均支間長 (m)	補正率 δ (%)
1	単純鋼桁	~20 未満	-10	18	鋼床版鋼桁	~35 未満	-11
2		20 以上~30 未満	-4	19		35 以上~45 未満	-7
3		30 以上~40 未満	0	20		45 以上~55 未満	-2
4		40 以上~	2	21		55 以上~	0
5	連続鋼桁	~20 未満	-9	22	トラス	~60 未満	-4
6		20 以上~30 未満	-5	23		60 以上~90 未満	0
7		30 以上~	0	24		90 以上~	7
8	箱桁	~30 未満	-7	25	アーチ系	~55 未満	-3
9		30 以上~40 未満	-5	26		55 以上~145 未満	0
10		40 以上~50 未満	-3	27		145 以上~	2
11		50 以上~60 未満	0	28	ラーメン	~40 未満	-11
12		60 以上~70 未満	2	29		40 以上~70 未満	0
13	70 以上~	5	30	70 以上~	5		
14	鋼床版鋼桁	~25 未満	-5				
15		25 以上~35 未満	0				
16		35 以上~45 未満	5				
17		45 以上~	7				

参 考

1. 570材相当品による影響割増算定式

$$K = 1 + K_3 \times W_0$$

K : 570材相当品による影響割増

K₃ : 570材相当品による影響係数表-3

W₀ : 本体加工鋼重に占める570材相当品の割合<L>

2. 本体の加工組立工数算定式

$$Y_1 = A_1 \times a_1 \times K_1 + A_2 \times a_2 \times K_2$$

Y_1 : 本体の加工組立工数要素

A_1 : 大型材片数……………

B

A_2 : 小型材片数……………

D

a_1 : 大型1材片当たりの橋梁形式による標準工数……………表-12

a_2 : 小型1材片当たりの橋梁形式による標準工数……………表-12

K_1 : 大型1材片当たりの重量による影響係数……………表-10

K_2 : 小型1材片当たりの重量による影響係数……………表-10

(注) 大型材片とは、主要な部材(主桁、横桁、縦桁、主構)のフランジ及び腹板。

小型材片とは、上記以外の材片(補剛材、ダイヤフラム、添接板等)。
なお、数量集計にあたっては、「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」を参考とする。

$$Y_1 = Y_1 \times K \times (1 + \alpha) \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta)$$

Y_1 : 本体の加工組立工数

α : 重連による補正率……………表-5

β : 斜橋又は曲線橋による補正率……………表-6, 表-7

ただし、斜橋と曲線橋の補正の重加算は行わず、いずれか大きい補正率を採用する。

γ : 桁高変化による補正率……………表-8

δ : 平均支間長による補正率……………表-9

K : 570材相当品による影響割増

(注) 製作工数は小数第3位を四捨五入し、小数第2位止めとする。

3. 本体の溶接工数算定式

$$Y_2 = B_1 \times b_1 / 10 + B_2 \times b_2 / 10$$

Y_2 : 本体の溶接工数要素

B_1 : 大型材片板継溶接延長(6mm換算長)……………

H

B_2 : 大型材片T継手溶接延長(実長)……………

I

b_1 : 大型材片板継溶接10m当たりの橋梁形式による標準工数……………表-12

b_2 : 大型材片T継手溶接10m当たりの橋梁形式による標準工数……………表-12

(注) B_1 は大型材片どうしの板継溶接延長を6mmサイズの隅肉溶接延長に換算した値。

B_2 は大型材片どうしのT継手溶接延長の実長。

なお、数量集計にあたっては、「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」を参考とする。

$$Y_2 = Y_2 \times K \times (1 + \alpha) \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta)$$

Y₂ : 本体の溶接工数

α : 重連による補正率……………表-5

β : 斜橋又は曲線橋による補正率……………表-6, 表-7
ただし、斜橋と曲線橋の補正の重加算は行わず、いずれか大きい補正率を採用する。

γ : 桁高変化による補正率……………表-8

δ : 平均支間長による補正率……………表-9

K : 570材相当品による影響割増

(注) 製作工数は小数第3位を四捨五入し、小数第2位止めとする。

4. 本体の仮組立工数算定式

$$Y_3 = C \times c \times K_4 \times (1 + \varepsilon)$$

Y₃ : 本体の仮組立工数要素

C : 本体の全体部材数……………F

c : 部材の橋梁形式による標準工数……………表-12

K₄ : 1部材当たり重量による影響係数……………表-11

ε : 仮組立の簡略化による補正率……………表-14

(注) 部材とは、架設時に継手により組み立てられる材片の工場組立単位。
単純鉸桁、連続鉸桁は対傾構・横構を含む。

なお、数量集計にあたっては、「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」
を参考とする。

$$Y_3 = Y_3 \times (1 + \alpha) \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta)$$

Y₃ : 本体の仮組立工数

α : 重連による補正率……………表-5

β : 斜橋又は曲線橋による補正率……………表-6, 表-7
ただし、斜橋と曲線橋の補正の重加算は行わず、いずれか大きい補正率を採用する。

γ : 桁高変化による補正率……………表-8

δ : 平均支間長による補正率……………表-9

(注) 製作工数は小数第3位を四捨五入し、小数第2位止めとする。

5. 対傾構及び横構組立工数算定式（単純鉄桁・連続鉄桁のみ）

$$Y_4 = \{(C_1 \times c_1 + C_2 \times c_2) \times K_5 + (C_3 \times c_3 + C_4 \times c_4) \times K_6\}$$

Y_4 : 対傾構及び横構組立工数要素

C_1 : 対傾構（形鋼構造）部材数……………

M

C_2 : 対傾構（鉄桁トラス構造）部材数……………

N

C_3 : 横構（形鋼構造）部材数……………

O

C_4 : 横構（溶接構造）部材数……………

P

c_1 : 対傾構（形鋼構造）1部材当りの標準工数……………表-1

c_2 : 対傾構（鉄桁トラス構造）標準工数……………表-1

c_3 : 横構（形鋼構造）1部材当りの標準工数……………表-1

c_4 : 横構（溶接構造）1部材当りの標準工数……………表-1

K_5 : 対傾構の（主桁高）×（主桁間隔）面積による影響係数……………表-4

K_6 : 横構の（主桁高）×（主桁間隔）面積による影響係数……………表-4

（注）対傾構部材数、横構部材数については、「鋼道路橋数量集計マニュアル（案）」を参考とする。

$$Y_4 = Y_4 \times (1 + \alpha) \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta)$$

Y_4 : 対傾構及び横構組立工数

α : 重連による補正率……………表-5

β : 斜橋又は曲線橋による補正率……………表-6, 表-7
ただし、斜橋と曲線橋の補正の重加算は行わず、いずれか大きい補正率を採用する。

γ : 桁高変化による補正率……………表-8

δ : 平均支間長による補正率……………表-9

（注）製作工数は小数第3位を四捨五入し、小数第2位止めとする。

大型1材片当たりの重量による影響係数 (K_1) 及び小型1材片当たりの重量による影響係数 (K_2)

(表-10)

影響係数 (K_1)	影響係数 (K_2)
$0.67X + 0.33$	$0.86X + 0.14$

ただし、 X : (大型材片重量 $\frac{C}{B}$) ÷ 大型材片数 $\frac{B}{D}$ ÷ 大型材片標準重量 (表-13) 又は (小型材片重量 $\frac{E}{D}$) ÷ 小型材片数 $\frac{D}{D}$ ÷ 小型材片標準重量 (表-13)

1 部材当りの重量による影響係数 (K_4)

(表-11)

影響係数 (K_4)
$0.82X + 0.18$

ただし、 X : (加工鋼重 G ÷ 部材数 F) ÷ 部材標準重量 (表-13)

(注) 加工鋼重 (W) = (大型材片質量 W_1 + 小型材片質量 W_2 + 対傾構質量 W_5 + 横構質量 W_6)

(表-12) 橋梁形式別標準工数

要素 形式	a_1 (人/個)	a_2 (人/個)	b_1 (人/10m)	b_2 (人/10m)	c (人/個)
単 純 鈹 桁	1.48	0.32	0.94	0.39	0.43
連 続 鈹 桁	1.47	0.23	0.78	0.37	0.38
箱 桁	2.25	0.31	0.87	0.37	3.09
鋼床版鈹桁	1.24	0.25	0.92	0.62	3.61
鋼床版箱桁	3.78	0.33	1.03	0.53	6.24
ト ラ ス	0.56	0.33	0.75	0.32	0.79
ア ー チ	1.59	0.41	0.93	0.55	2.55
ラ ー メ ン	1.98	0.40	0.80	0.57	3.26

- a_1 : 大型1材片当たりの橋梁形式による標準工数
- a_2 : 小型1材片当たりの橋梁形式による標準工数
- b_1 : 大型材片板継溶接10m当たりの橋梁形式による標準工数
- b_2 : 大型材片T継手溶接10m当たりの橋梁形式による標準工数
- c : 部材の橋梁形式による標準工数

(表-13) 橋梁形式別標準重量

要素 形式	標準重量 (kg)		
	大型材片	小型材片	部材
単 純 鈹 桁	847	20.4	1,016
連 続 鈹 桁	724	18.6	918
箱 桁	1,235	33.7	6,165
鋼床版鈹桁	509	23.3	7,036
鋼床版箱桁	1,698	34.3	10,022
ト ラ ス	229	18.4	1,146
ア ー チ	749	24.4	3,886
ラ ー メ ン	908	28.2	5,131

(表-14) 仮組立の簡略化による補正率

形 式	低減率
単 純 鈹 桁 連 続 鈹 桁	-41%
箱 桁	-20%

施工単価名称	鋼橋付属物製作工						単 位	式	
適用範囲 規 格	鋼橋付属物（伸縮継手、高欄、橋梁用防護柵、検査路）の製作労務に適用する。 また、補修取替など、単独で工場製作の対象となる上記付属物も同様とする。								
入 力 条 件	A	連数区分							
	B	斜角区分							
	C	曲線半径区分							
	(D)	伸縮継手形式区分							
	(E)	伸縮継手 加工鋼重 (t)							
	(F)	高欄形式区分							
	(G)	高欄 加工鋼重 (t)							
	(H)	橋梁用防護柵形式区分							
	(I)	橋梁用防護柵 加工鋼重 (t)							
	(J)	検査路形式区分							
	(K)	検査路 加工鋼重 (t)							
補助文内容	連数区分								
施工単価構成内訳							1式当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 製作工 (橋梁)		RR0153	Y 1	人		伸縮継手			
② 製作工 (橋梁)		〃	Y 2	〃		高欄			
③ 製作工 (橋梁)		〃	Y 3	〃		橋梁用防護柵			
④ 製作工 (橋梁)		〃	Y 4	〃		検査路			
⑤ 間 接 労 務 費		#08	40.8	%					
⑥ 工 場 管 理 費		#09	33.5	〃					
⑦ 合 計						Σ①～⑥			
⑧ 単 価			1.0	式		⑦ / 1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. アルミ高欄・ゴムジョイント・鋳物（支承・排水柵）等の工場加工しない製品は対象外とする。 2. 詳細な集計要領については「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」を参照すること。 3. 別途鋼材費、副資材費を計上する。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. アルミ高欄・ゴムジョイント・鋳物（支承・排水柵）等の工場加工しない製品は対象外とする。 2. 詳細な集計要領については「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」を参照すること。 3. 別途鋼材費、副資材費を計上する。
摘 要	1. アルミ高欄・ゴムジョイント・鋳物（支承・排水柵）等の工場加工しない製品は対象外とする。 2. 詳細な集計要領については「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」を参照すること。 3. 別途鋼材費、副資材費を計上する。								

A 連数区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	連数区分	補正率 α (%)
1	1連	0.0
2	2連	-3.0
3	3・4連	-4.0
4	5・6連	-6.0
5	7連以上	-7.0

- ・同一橋梁形式において、支間長、主桁本数、主桁間隔、斜角、曲率が同一の橋梁が重連する場合は、連数に応じて(表-1)により工数を補正する。
- ・連続桁の場合は、1連続桁を1連とする。

B 斜角区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	斜角(θ)	補正率 $\beta 1$ (%)
1	$\theta = 90^\circ$	0
2	$75^\circ \leq \theta < 90^\circ$	+3
3	$45^\circ \leq \theta < 75^\circ$	+5
4	$\theta < 45^\circ$	+10

C 曲線半径区分を表-3により入力する。

(表-3)

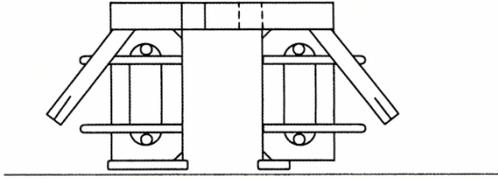
C	曲線半径区分	補正率 $\beta 2$ (%)
1	直線上 $R \geq 500\text{m}$	0
2	$250\text{m} \leq R < 500$	+9
3	$100\text{m} \leq R < 250\text{m}$	+15
4	$R < 100\text{m}$	+20

D 伸縮継手を計上する場合、伸縮継手形式区分を表-4により入力する。

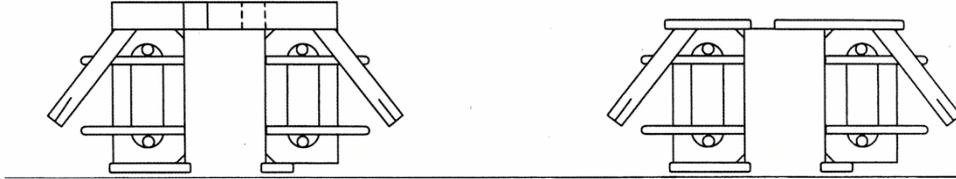
(表-4)

(D)	伸縮継手形式区分	標準工数 d (人/t)
1	フィンガー形式	11.2
2	車道部はフィンガー形式	12.2
3	歩道部重ね合わせ(踏板)形式	12.2

(歩道なし、フィンガー形式)



(歩道あり) 車道：フィンガー形式 歩道：踏板形式



E

伸縮継手を計上する場合、伸縮継手の加工鋼重を t 単位で入力する。

- ・伸縮装置取付金具（本体に溶接される材片を含む）を含め伸縮装置とする。
- ・加工質量には、鋳物や異形スタッド等の購入品質量は含まない。
- ・控え鉄筋には、加工質量を含む。

F

高欄を計上する場合、高欄形式区分を表-5により入力する。

(表-5)

(F)	高欄形式区分	標準工数 e (人/t)	高欄構造型式図
1	横ビーム1型	8.0	K-1
2	横ビーム2型	9.1	K-2
3	横ビーム3型	10.3	K-3
4	縦さん型	11.1	K-4

- ・高欄の選定は、以下のとおりとする。

横ビーム1型：主要横梁、下段横梁、支柱とも角形鋼管を主体としたもの

横ビーム2型：主要横梁、下段横梁はパイプ、支柱は角形鋼管を用いたもの

横ビーム3型：主要横梁、下段横梁はパイプ、支柱は鋼板を加工したものを
用いたもの

縦さん型：主要横梁、下段横梁、支柱とも角形鋼管、縦さんにフラットバーを用いたもの

- G** 高欄を計上する場合、高欄の加工鋼重を t 単位で入力する。
- ・高欄取付金具（本体に溶接される材片を含む）を含め高欄とする。ただし、高欄のため鋼床版下面の本体の補強材等は、本体として扱う。
 - ・加工質量は、鋳物は異形スタッド等の購入品質量は含まない。

- H** 防護柵を計上する場合、橋梁用防護柵形式区分を表－6により入力する。

(表－6)

(H)	橋梁用防護柵形式区分	橋梁用防護柵主要横梁幅	橋梁用防護柵横梁段数	標準工数 f (人/t)	防護柵構造形式図
1	路側用	200mmを越える角形鋼管	下段横梁 1 段	5.4	B－1
2			下段横梁 2 段	6.4	B－2
3		200mm以下の角形鋼管	下段横梁 1 段	7.5	B－3
4			下段横梁 2 段	8.8	B－4
5	高欄兼用型	—	—	9.6	B－5

- I** 橋梁用防護柵の加工鋼重を t 単位で入力する。
- ・橋梁用防護柵の取付金具（本体に溶接される材片を含む）を含め橋梁用防護柵とする。ただし、橋梁用防護柵のための鋼床版下面の本体の補強材等は、本体として扱う。
 - ・加工質量は、鋳物や異形スタッド等の購入品質量は含まない。

- J** 検査路を計上する場合、検査路形式区分を表－7により入力する。

(表－7)

(J)	検査路形式区分	標準工数 g (人/t)
1	桁付検査路	9.6
2	脚廻り検査路	11.3

1. 桁付検査路とは、鋼上部工の主桁、主構に取付ける検査路。
2. 脚廻り検査路とは、下部工（橋台、橋脚）に取付ける検査路。

- K** 検査路加工鋼重を t 単位で入力する。
- ・検査路取付金具（本体に溶接される材片を含む）を含め検査路とする。
 - ・桁付き検査路と下部工付き検査路に分けて加工質量のみ集計を行う。
 - ・加工質量は、ボルト等の購入品質量は含まない。

工数算定式

1. 付属物の製作工数は、下記算定式による。

$$Y1 = D \times d \times (1 + \alpha) \times (1 + \beta 1)$$

Y1 : 伸縮継手製作工数 (人)

D : 伸縮継手の加工鋼重 (t) E

d : 伸縮継手の標準工数 (人/t) 表-4

α : 重連による補正率..... 表-1

β 1 : 斜橋による補正率..... 表-2

$$Y2 = E \times e \times (1 + \beta 2)$$

Y2 : 高欄の製作工数 (人)

E : 高欄の加工鋼重 (t) G

e : 高欄の標準工数 (人/t) 表-5

β 2 : 曲線橋による補正率..... 表-3

$$Y3 = F \times f \times (1 + \beta 2)$$

Y3 : 橋梁用防護柵の製作工数 (人)

F : 橋梁用防護柵の加工鋼重 (t) I

f : 橋梁用防護柵の標準工数 (人/t) 表-6

β 2 : 曲線橋による補正率..... 表-3

$$Y4 = G \times g \times (1 + \alpha)$$

Y4 : 検査路の製作工数 (人)

G : 検査路の加工鋼重 (t) K

g : 検査路の標準工数 (人/t) 表-7

α : 重連による補正率..... 表-1

2. 付属物の工数の補正

種 別	重 連	斜 橋	曲 線 橋	桁高変化	平均支間長
伸 縮 縦 手	○注1	○注2	×	×	×
高 欄	×	×	○注3	×	×
橋梁用防護柵	×	×	○注3	×	×
検 査 路	○注1	×	×	×	×

○ : 補正を行う × : 補正を行わない

- (注) 1. 伸縮継手、検査路の重連による補正は、表-1の補正を適用する。
 ただし、連数は橋梁本体と同様とする。
2. 伸縮継手の斜橋による補正は、表-2の補正を適用する。
3. 高欄、橋梁用防護柵の曲線による補正は、表-3の補正を適用する。
4. 製作工数の数量 (人) については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

施工単価名称	塗装前処理（鋼橋）						単 位	m ²
適用範囲 規 格	鋼橋の塗装前処理に適用する。							
入 力 条 件	A	塗装前処理区分						
	(B)	原板ブラスト及びプライマー価格（円/m ² ）						
補助文内容	塗装前処理区分							
施工単価構成内訳							100m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① 原板ブラスト及び プライマー		表-2	100	m ²		A=1 の時		
② 橋りょう塗装工		RR0123	表-2	人				
③ 諸 雑 費		#01	表-2	%				
④ 工 場 管 理 費		#09	33.5	%				
⑤ 合 計		+00				Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	m ²		⑤/100		
摘 要	<ol style="list-style-type: none"> 塗装前処理については、原板ブラスト・プライマー処理を標準とする。 原板ブラスト及びプライマーについては、工場管理費の対象としない。 エッチングプライマーについては、ウォッシュ系（クロムフリー）とする。 製品ブラストの場合の諸雑費は、ブラスト材料費等の費用であり、労務費の合計額に上表の率を乗じた金額を上限として計上する。 動力工具処理の場合の諸雑費は、処理後のプライマー補修費用等であり、労務費の合計額に上表の率を乗じた金額を上限として計上する。 							

入力要領

A 塗装前処理区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	塗 装 前 処 理 区 分
1	原板ブラスト・エッチングプライマー処理 動力工具処理
2	原板ブラスト・ジंकリッチプライマー処理 動力工具処理
3	原板ブラスト・ジंकリッチプライマー処理 製品ブラスト

B 原板ブラスト及びプライマー価格を標準によらない場合は、1㎡当りの単価を入力する。
単価を必要としない場合は-1を入力する。

参 考

1. 塗装前処理の標準的な歩掛は表-2による。

(表-2)

(100㎡当り)

名 称	コード	単位	数 量			備 考
			A 1	A 2	A 3	
原板ブラスト エッチングプライマー	TZJ6142003	㎡	100	—	—	1次素地調整
原板ブラスト ジंकリッチプライマー	TZJ6143003	〃	—	100	100	1次素地調整
橋りょう塗装工	RR0123	人	2.3	2.3	6.3	2次素地調整
諸雑費	#01	%	3	3	9	2次素地調整

(注) 1. 1次素地調整とは、工場加工前の素地調整のことであり、2次素地調整とは部材加工後の素地調整をさす。

2. 橋梁塗装工及び諸雑費の2次素地調整の内容は以下のとおり。

A 1、A 2のとき

動力工具処理 (ISO St3) ……動力工具で丁寧に除錆を行う。

A 3のとき

製品ブラスト (ISO Sa2 1/2) ……十分なブラストによってミルスケール、錆や異物は痕跡を残すだけとなる。

施工単価名称	塗装費（鋼橋）工場						単 位	m ²	
適用範囲 規 格	鋼橋の工場塗装に適用する。								
入 力 条 件	A	塗装区分							
	(B)	密閉部内作業補正							
補助文内容	塗装仕様区分								
施工単価構成内訳							100m ² 当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 下塗第1層塗料	表-2	表-2	表-2	kg		A=1, 5の時			
② " 希釈剤	"	"	"	"		"			
③ 下塗第2層塗料	"	"	"	"		"			
④ " 希釈剤	"	"	"	"		"			
⑤ 防食下地塗料	"	"	"	"		A=2~4, 6の時			
⑥ " 希釈剤	"	"	"	"		"			
⑦ ミストコート塗料	"	"	"	"		A=2~4の時			
⑧ " 希釈剤	"	"	"	"		"			
⑨ 下 塗 塗 料	"	"	"	"		"			
⑩ " 希釈剤	"	"	"	"		"			
⑪ 中 塗 塗 料	"	"	"	"		"			
⑫ " 希釈剤	"	"	"	"		"			
⑬ 上 塗 塗 料	"	"	"	"		"			
⑭ " 希釈剤	"	"	"	"		"			
⑮ 橋りょう塗装工		RR0123	"	人		塗装労務計			
⑯ 諸 雑 費		#01	"	%					
⑰ 工 場 管 理 費		#09	33.5	"					
⑱ 合 計						Σ①~⑰			
⑲ 単 価			1.0	m ²		⑱/100			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td>1. 本施工単価コード以外の塗料を使用する場合は、「鋼道路橋防食便覧（公社）日本道路協会」による。</td> </tr> </table>								摘 要	1. 本施工単価コード以外の塗料を使用する場合は、「鋼道路橋防食便覧（公社）日本道路協会」による。
摘 要	1. 本施工単価コード以外の塗料を使用する場合は、「鋼道路橋防食便覧（公社）日本道路協会」による。								

A 塗装区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	塗装仕様区分	コード区分	色区分
1	一般環境外面	A-5	—
2	厳しい腐食環境外面	C-5	赤系
3			青・緑系
4			淡彩系
5	箱桁構造内面	D-5 D-6	—
6	高力ボルト継手部	F-11 F-12	—

- (注) 1. 表-2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になった塗料のロス分を含んだものの標準値である。
2. 希釈剤使用量には、使用機器等の洗浄用希釈剤を含む。
3. 希釈剤の比重は0.85とする。
4. ミストコートについては、次層の塗料の45%希釈剤を使用するものとし、表-2希釈剤の標準使用量は適用しないものとする。
5. 表-2以外の塗料を使用する場合は、「鋼道路橋防食便覧(公社)日本道路協会」による。

B 密閉部内作業の場合は1を入力する(箱桁構造内面の場合)。

(表-2)

(100m²/回)

A	コード区分	層区分	塗料種別	ペイント		希釈剤		橋りょう塗装工 (人)	諸雑費 (%)
				コード	数量 (kg)	コード	数量 (kg)		
1	A-5	下塗第1層	鉛・クロムフリー 錆止めペイント	KN7120	17	KN7171	1.7	計2.8	10
		下塗第2層	鉛・クロムフリー 錆止めペイント	KN7120	17	KN7171	1.7		
2		防食下地	無機ジンクリッチ ペイント	TZJ6152002	60	TZJ6170004	6.0	計7.0	10
		ミストコート	エポキシ樹脂塗料 下塗	TZJ6154001	16	KN7158	7.2		
		下塗	エポキシ樹脂塗料 下塗	TZJ6154001	54	KN7158	5.4		
		中塗	ふっ素樹脂塗料用 中塗 (赤系)	TZJ6163003	17	KN7170	1.7		
		上塗	ふっ素樹脂塗料用 上塗 (赤系)	TZJ6163004	14	KN7165	1.4		
3	C-5	防食下地	無機ジンクリッチ ペイント	TZJ6152002	60	TZJ6170004	6.0	計7.0	10
		ミストコート	エポキシ樹脂塗料 下塗	TZJ6154001	16	KN7158	7.2		
		下塗	エポキシ樹脂塗料 下塗	TZJ6154001	54	KN7158	5.4		
		中塗	ふっ素樹脂塗料用 中塗 (青・緑系)	TZJ6163005	17	KN7170	1.7		
		上塗	ふっ素樹脂塗料用 上塗 (青・緑系)	TZJ6163006	14	KN7165	1.4		
4		防食下地	無機ジンクリッチ ペイント	TZJ6152002	60	TZJ6170004	6.0	計7.0	10
		ミストコート	エポキシ樹脂塗料 下塗	TZJ6154001	16	KN7158	7.2		
		下塗	エポキシ樹脂塗料 下塗	TZJ6154001	54	KN7158	5.4		
		中塗	ふっ素樹脂塗料用 中塗 (淡彩系)	TZJ6163001	17	KN7170	1.7		
		上塗	ふっ素樹脂塗料用 上塗 (淡彩系)	TZJ6163002	14	KN7165	1.4		
5	D-5 D-6	下塗第1層	変性エポキシ樹脂 塗料内面用	TZJ6156002	41	KN7160	4.1	計2.8 (4.48)	10
		下塗第2層	変性エポキシ樹脂 塗料内面用	TZJ6156002	41	KN7160	4.1		
6	F-11 F-12	防食下地	無機ジンクリッチ ペイント	TZJ6152002	60	TZJ6170004	6.0	1.4	10

(注) 箱桁構造内面 (密閉部) の作業歩掛は100m²当り2.24人とする。

参 考

1. 塗装系の選定について

① 一般外面塗装系

一般外面塗装系には、架設地点の腐食環境の厳しさに十分耐えられる防食性能を有していると同時に美観・景観性を出来るだけ長時間保つために耐候性の良好な上塗り塗装を用いたC-5塗装系を標準とする。

一般環境に架設する場合で特にLCCを考慮する必要のない場合や、20年以内に架け替えが予定されている場合などではA-5塗装系を適用してもよい。

A-5塗装系を選択するに当たり次のことを留意する必要がある。

- ・長ばく形エッチングプライマーには鉛・クロムを含むのがほとんどであるため、橋梁周辺への塗膜残査の飛散防止対策と法令に基づいた廃棄物処理が必要となる。
- ・耐水性・耐アルカリ性に劣るためRC床版桁には不向きである。
- ・従来A塗装系で、工場塗装と現場塗装の間隔が6ヶ月以上12ヶ月未満に適用していたフェノール樹脂MIO塗料は下塗りとは中塗りの層間ではく離することが多いので適用しないほうがよく、このためA-5塗装系は工場塗装後6ヶ月以内で現場塗装する必要がある。
- ・鋼床版桁の塗装は、グースアスファルト施工時に熱影響を受けるため耐熱性の良いC-5塗装系を適用する事が必要である。

一般環境	厳しい腐食環境
飛来塩分の影響を受けず、かつ自動車排気ガスや工場煤煙の影響を強く受けない環境	潮風が強く、飛来塩分の影響を強く受ける環境

② 内面塗装系

箱桁や鋼製橋脚などの内面は、塗り替え塗装が困難なため耐久性・耐水性に優れた内面用変性エポキシ樹脂塗装を厚く塗付して塗膜の防食効果を長期維持できる(表-3)の塗装系を適用することがよい。

内面の色相は照明効果を良くするため明色仕上げすることがよい。

一般外面の塗装系がA-5塗装系の場合には、内面用にはD-6塗装系を適用すると良い。

また、鋼床版桁の内面には、D-5の塗装系を適用すると良い。

(表-3)

塗装系	工程	塗料	使用量 (kg/100㎡)	標準膜厚 (μm)	備考	
A-5	製鋼工場	素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2			外面塗装
		プライマー	長ばく形エッチングプライマー	スプレー 13	(15)	
	橋梁製作工場	2次素地調整	動力工具処理 ISO St3			
		下塗第1層	鉛・クロムフリーさび止めペイント	スプレー 17	35	
		下塗第2層	鉛・クロムフリーさび止めペイント	スプレー 17	35	
	現場	中塗	長油性フタル酸樹脂塗料(中塗)	ハケ 12	30	
上塗		長油性フタル酸樹脂塗料(上塗)	ハケ 11	25		
C-5	製鋼工場	素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2			外面塗装
		プライマー	無機ジンクリッチプライマー	スプレー 16	(15)	
	橋梁製作工場	2次素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2			
		防食下地	無機ジンクリッチペイント	スプレー 60	75	
		ミストコート	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー 16	—	
		下塗	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー 54	120	
		中塗	ふっ素樹脂塗料用中塗	スプレー 17	30	
上塗	ふっ素樹脂塗料上塗	スプレー 14	25			
D-5	製鋼工場	素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2			内面塗装
		プライマー	無機ジンクリッチプライマー	スプレー 16	(15)	
	橋梁製作工場	2次素地調整	動力工具処理 ISO St3			
		下塗第1層	変性エポキシ樹脂塗装内面用	スプレー 41	120	
	下塗第2層	変性エポキシ樹脂塗装内面用	スプレー 41	120		
D-6	製鋼工場	素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2			内面塗装
		プライマー	長ばく形エッチングプライマー	スプレー 13	(15)	
	橋梁製作工場	2次素地調整	動力工具処理 ISO St3			
		下塗第1層	変性エポキシ樹脂塗装内面用	スプレー 41	120	
	下塗第2層	変性エポキシ樹脂塗装内面用	スプレー 41	120		

—	施工単価コード	S7311	1 / 3
---	---------	-------	-------

施工単価名称	新橋継手部現場塗装 素地調整<標準単価>						単 位	m ²
適用範囲 規 格	標準単価による、新橋継手部現場塗装の素地調整に適用する。							
入 力 条 件	A	素地調整方法						
		研削材及びケレンかす回収・積込工の有無						
	C	夜間施工区分						
補助文内容	素地調整方法、研削材及びケレンかす回収・積込工区分、夜間施工区分							
施工単価構成内訳							1 m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 新 橋 塗 装	表-5	表-5	1.0	m ²				
② 研削材及びケレン かす回収・積込工	表-6	表-6	〃	〃		B=2の時		
③ 合 計						Σ①~②		
④ 単 価			1.0	m ²		③/1.0		
摘 要	<p>1. 単価構成は、機・労・材から構成されている。</p> <p>2. 適用できる鋼橋形式は、次のとおりとする。</p> <p> 鋸桁構造……………プレートガーダー、連続プレートガーダー、ゲルバーガーダー、合成桁等に類するもの。</p> <p> 箱桁構造……………単純ボックスガーダー、連続ボックスガーダー、ゲルバーボックスガーダー、合成ボックスガーダーに類するもの。</p> <p> 弦材を有する構造…トラス、ゲルバートラス、ランガー桁、アーチ又はラーメン等に類するもの。</p> <p> 横断歩道橋……………各種横断歩道橋。</p> <p> 側道橋……………各種側道橋。</p> <p>3. 足場工、防護工が必要な場合は、別途計上する。</p> <p>4. 適用できる範囲は、次のとおりとする。</p> <p> (1) 塗膜剥離剤を使用した旧塗膜除去後のブラスト処理による素地調整（1種ケレン）。</p> <p>5. 適用できない範囲は、次のとおりとする。</p> <p> (1) 部分塗替塗装の場合。</p> <p> (2) 塗膜剥離剤による素地調整の場合。</p> <p> (3) 道路付属物（標識・防護柵等）への塗装の場合。</p> <p> (4) 静電気力を利用したスプレー塗装の場合。</p> <p> (5) 工場内における塗装前作業及び塗装作業の場合。</p>							

(6) 時間的制約受ける場合や時間的制約を著しく受ける場合。

(7) その他、規格・仕様等が適合しない場合。

入力要領

A 素地調整方法を表-1により入力する。

(表-1)

A	素地調整方法
1	動力工具処理 ISO St3
2	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2

**** A=2の時、研削材及びケレンかす回収・積込工の有無を表-2により入力する。

(表-2)

	研削材及びケレンかす回収・積込工の有無
1	なし
2	あり

C 夜間施工区分を表-3により入力する。

(表-3)

C	夜間施工区分
1	なし
2	あり

選定条件

- ・夜間施工区分「あり」とは、所定労働時間内で20時～6時にかかる時間帯の場合に適用する。

参 考

1. 算出方法

標準単価×設計数量

2. 橋梁塗装工の標準単価の規格・仕様、日当たり標準施工量は表-4のとおりである。

(表-4)

区分	規格・仕様	単位	日当たり標準施工量 (㎡/日)
素地調整	動力工具処理 ISO St3	㎡	38
	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2		42
研削材及びケレンかす回収・積込工			70

(注) 1. ブラスト処理に用いる研削材は硅砂を除く。

2. 橋梁塗装工の規格及び塗料の標準使用量は「鋼道路橋防食便覧（平成26年3月）に準拠するものとする。

3. 標準単価の対応コードは表-5及び表-6のとおりである。

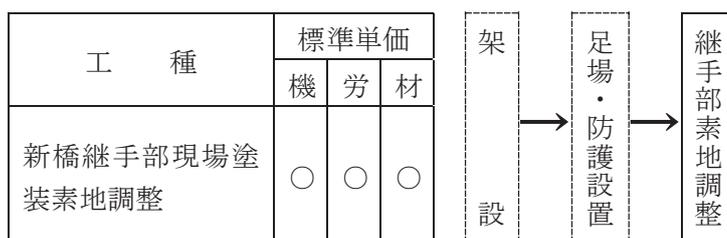
(表-5) 素地調整方法

A	素地調整方法	C	夜間施工区分	コード
1	動力工具処理 ISO St3	1	なし	TQJ1501001
		2	あり	TQJ1501010
2	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2	1	なし	TQJ1501004
		2	あり	TQJ1501013

(表-6) 研削材及びケレンかす回収 (A=2かつB=2の場合)

種別	C	夜間施工区分	コード
研削材及び	1	なし	TQJ1501007
ケレンかす回収	2	あり	TQJ1501016

4. 標準単価で対応しているのは、機・労・材の○及びフロー図の実線の部分である。



(注) 1. 動力工具処理による継手部素地調整工で発生したケレンかす等の回収・積込・運搬・処分に要する費用を含む。

2. ブラスト処理による継手部素地調整工で発生した研削材及びケレンかすの運搬・処分に要する費用を含まない。回収・積込に要する費用を別途計上する (B条件)。ただし、ここに運搬・処分に要する費用は含まれない。

3. ブラスト処理による継手部素地調整工で粉塵飛散防止のための防護工 (板張り防護・養生シート等)、及び安全対策に要する費用は含まない。

4. 継手部素地調整は、継手部塗装面積を計上する。

施工単価名称	新橋現場塗装<標準単価>						単 位	m ²
適用範囲 規 格	標準単価による、鋼橋の新橋現場塗装に適用する。塗装方法は、はけ・ローラによる塗装作業とする。							
入 力 条 件	A	塗装規格・仕様区分						
	B	施工区分による補正						
	C	夜間施工区分						
補助文内容	塗装規格・仕様区分、夜間施工区分							
施工単価構成内訳							1m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 新 橋 塗 装	表-6	表-6	1.0	m ²				
② 合 計						①		
③ 単 価			1.0	m ²		②/1.0		
摘 要	<p>1. 単価構成は、機・労・材から構成されている。</p> <p>2. 適用できる鋼橋形式は、次のとおりとする。</p> <p> 鈑桁構造……………プレートガーダー、連続プレートガーダー、ゲルバーガーダー、合成桁等に類するもの。</p> <p> 箱桁構造……………単純ボックスガーダー、連続ボックスガーダー、ゲルバーボックスガーダー、合成ボックスガーダーに類するもの。</p> <p> 弦材を有する構造…トラス、ゲルバートラス、ランガー桁、アーチ又はラーメン等に類するもの。</p> <p> 横断歩道橋……………各種横断歩道橋。</p> <p> 側道橋……………各種側道橋。</p> <p>3. 足場工、防護工が必要な場合は、別途計上する。</p> <p>4. 補正係数の適用基準は表-5による。</p> <p>5. 適用できない範囲は、次のとおりとする。</p> <p> (1) 部分塗替塗装の場合。</p> <p> (2) 道路付属物（標識・防護柵等）への塗装の場合。</p> <p> (3) 静電気力を利用したスプレー塗装の場合。</p> <p> (4) 工場内における塗装前作業及び塗装作業の場合。</p> <p> (5) 時間的制約を受ける場合や時間的制約を著しく受ける場合。</p> <p> (6) その他、規格・仕様等が適合しない場合。</p> <p>6. 新橋現場塗装における継手部の下塗作業は S7313 を計上する。</p>							

入力要領

A 塗装規格・仕様区分を表－１により入力する。

(表－１)

A	区分	塗装規格・仕様	
1		準備・補修	
2	中塗り 塗 装	長油性フタル酸樹脂塗料	赤系
3		長油性フタル酸樹脂塗料	淡彩
4		長油性フタル酸樹脂塗料	濃彩
5		ふっ素樹脂塗料用	赤系
6		ふっ素樹脂塗料用	淡彩
7		ふっ素樹脂塗料用	濃彩
8		上塗り 塗 装	長油性フタル酸樹脂塗料
9	長油性フタル酸樹脂塗料		淡彩
10	長油性フタル酸樹脂塗料		濃彩
11	ふっ素樹脂塗料		赤系
12	ふっ素樹脂塗料		淡彩
13	ふっ素樹脂塗料		濃彩

選定条件

- ・標準単価の設定でいう濃彩とは、青、緑系及びオレンジ系のことであり、赤系、濃彩以外を淡彩とする。

B 施工区分による補正を表－２により入力する。ただし、A＝１の時、B＝３は入力できない。

(表－２)

B	施工区分による補正
1	横断歩道橋・側道橋 (K ₁)
2	弦材を有する構造 (K ₂)
3	床版補強鋼板現場塗装 (K ₃)
4	補正なし

選定条件

- ・横断歩道橋・側道橋で弦材を有する構造の場合は、弦材を有する構造 (K₂) のみを適用し、横断歩道橋・側道橋 (K₁) を重複して適用しない。

C 夜間施工区分を表-3により入力する。

(表-3)

C	夜間施工区分
1	なし
2	あり

選定条件

- ・夜間施工区分「あり」とは、所定労働時間内で20時～6時にかかる時間帯の場合に適用する。

参 考

1. 算出方法

設計単価^(注) × 設計数量

(注)設計単価 = 標準単価 × K_n

2. 橋梁塗装工の標準単価の規格・仕様及び日当たり標準施工量は表-4のとおりである。

(表-4)

区分	規格・仕様		単位	日当たり標準施工量 (m ² /日)
準備・補修			m ²	500
中塗り 塗装	長油性フタル酸 樹脂塗料	赤系	m ²	300
		淡彩		300
		濃彩		300
	ふっ素樹 脂塗料用	赤系		300
		淡彩		300
		濃彩		300
上塗り 塗装	長油性フタル酸 樹脂塗料	赤系	m ²	300
		淡彩		300
		濃彩		300
	ふっ素 樹脂塗料	赤系		300
		淡彩		300
		濃彩		300

(注) 1. はけ・ローラーによる塗装作業とする。

2. 橋梁塗装工の規格及び塗料の標準使用量は「鋼道路橋防食便覧（平成 26 年 3 月）」に準拠するものとする。

3. 補正係数の適用基準及び数値は表-5のとおりである。

(表-5)

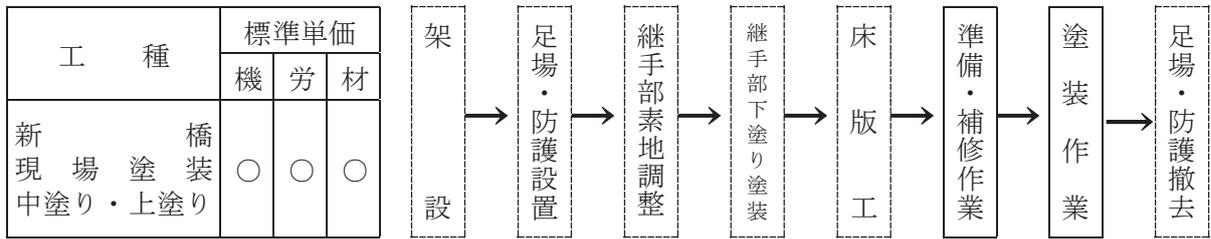
規格・仕様	適用基準	記号	補正係数	
			準備・補修	塗装作業
横断歩道橋・側道橋	対象となる規格・仕様の単価を係数で補正する。	K ₁	1.19	1.20
弦材を有する構造	対象となる規格・仕様の単価を係数で補正する。	K ₂	1.25	1.28
床版補強鋼板現場塗装 (鋼板圧着工法)	既設橋梁の床版補強工（鋼板圧着工法）において、補強鋼板現場塗装を行う場合は、対象となる規格・仕様の単価を係数で補正する。ただし、増桁は適用しない。	K ₃	—	1.33

4. 標準単価の対応コードは表-6のとおりである。

(表-6)

A	規格・仕様	C	夜間施工区分	標準単価コード
1	準備・補修	1	なし	TQJ1503001
		2	あり	TQJ1503004
2	長油性フタル酸樹脂塗料 赤系（中塗り）	1	なし	TQJ1507001
		2	あり	TQJ1507019
3	長油性フタル酸樹脂塗料 淡系（中塗り）	1	なし	TQJ1507004
		2	あり	TQJ1507022
4	長油性フタル酸樹脂塗料 濃系（中塗り）	1	なし	TQJ1507007
		2	あり	TQJ1507025
5	ふっ素樹脂塗料用 赤系（中塗り）	1	なし	TQJ1507010
		2	あり	TQJ1507028
6	ふっ素樹脂塗料用 淡系（中塗り）	1	なし	TQJ1507013
		2	あり	TQJ1507031
7	ふっ素樹脂塗料用 濃系（中塗り）	1	なし	TQJ1507016
		2	あり	TQJ1507034
8	長油性フタル酸樹脂塗料 赤系（上塗り）	1	なし	TQJ1509001
		2	あり	TQJ1509019
9	長油性フタル酸樹脂塗料 淡系（上塗り）	1	なし	TQJ1509004
		2	あり	TQJ1509022
10	長油性フタル酸樹脂塗料 濃系（上塗り）	1	なし	TQJ1509007
		2	あり	TQJ1509025
11	ふっ素樹脂塗料 赤系（上塗り）	1	なし	TQJ1509010
		2	あり	TQJ1509028
12	ふっ素樹脂塗料 淡系（上塗り）	1	なし	TQJ1509013
		2	あり	TQJ1509031
13	ふっ素樹脂塗料 濃系（上塗り）	1	なし	TQJ1509016
		2	あり	TQJ1509034

5. 標準単価で対応しているのは、機・労・材の○およびフロー図の実線の部分である。



- (注) 1. 新橋現場塗装とは、工場内において継手部を除く部位への下塗り塗装が完了した新橋に対する架設現場での作業を示す。
2. 準備・補修は、清掃または水洗い作業及び補修塗装作業等を対象とし、塗装面積を計上する。
3. はけ・ローラーによる塗装作業とする。

施工単価名称	新橋継手部現場塗装<標準単価>						単 位	m ²
適用範囲 規 格	標準単価による、鋼橋の新橋継手部現場塗装に適用する。 塗装方法は、はけ・ローラによる塗装作業とする。							
入 力 条 件	A	塗装規格・仕様、区分						
	B	夜間施工区分						
補助文内容	塗装規格・仕様区分、夜間施工区分							
施工単価構成内訳							1m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① 新 橋 塗 装	表-5	表-5	1.0	m ²				
② 合 計						①		
③ 単 価			1.0	m ²		②/1.0		
摘 要	<p>1. 単価構成は、機・労・材から構成されている。</p> <p>2. 適用できる鋼橋形式は、次のとおりとする。</p> <p> 鈹桁構造……………プレートガーダー、連続プレートガーダー、ゲルバーガーダー、合成桁等に類するもの。</p> <p> 箱桁構造……………単純ボックスガーダー、連続ボックスガーダー、ゲルバーボックスガーダー、合成ボックスガーダーに類するもの。</p> <p> 弦材を有する構造…トラス、ゲルバートラス、ランガー桁、アーチ又はラーメン等に類するもの。</p> <p> 横断歩道橋……………各種横断歩道橋。</p> <p> 側道橋……………各種側道橋。</p> <p>3. 足場工、防護工が必要な場合は、別途計上する。</p> <p>4. 補正係数の適用基準は表-4による。</p> <p>5. 適用できない範囲は、次のとおりとする。</p> <p> (1) 部分塗替塗装の場合。</p> <p> (2) 道路付属物（標識・防護柵等）への塗装の場合。</p> <p> (3) 静電気力を利用したスプレー塗装の場合。</p> <p> (4) 工場内における塗装前作業及び塗装作業の場合。</p> <p> (5) 時間的制約を受ける場合や時間的制約を著しく受ける場合。</p> <p> (6) その他、規格・仕様等が適合しない場合。</p>							

入力要領

A 塗装規格・仕様区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	区 分	塗装規格・仕様区分
1	ミストコート	変性エポキシ樹脂塗料 (1層)
2	下塗り 塗装	超厚膜形エポキシ樹脂塗料 (2回塗り/層)
3		有機ジンクリッチペイント (2層)
4		有機ジンクリッチペイント (2回塗り/層)
5		変性エポキシ樹脂塗料 (2層)
6		鉛・クロムフリーさび止めペイント (3層)
7		変性エポキシ樹脂塗料 (1層)
8		中塗り 塗装
9	長油性フタル酸樹脂塗料 淡彩	
10	長油性フタル酸樹脂塗料 濃彩	
11	ふっ素樹脂塗料用 赤系	
12	ふっ素樹脂塗料用 淡彩	
13	ふっ素樹脂塗料用 濃彩	
14	上塗り 塗装	長油性フタル酸樹脂塗料 赤系
15		長油性フタル酸樹脂塗料 淡彩
16		長油性フタル酸樹脂塗料 濃彩
17		ふっ素樹脂塗料 赤系
18		ふっ素樹脂塗料 淡彩
19		ふっ素樹脂塗料 濃彩

選定条件

- ・標準単価の設定でいう濃彩とは、青、緑系及びオレンジ系のことであり、赤系、濃彩以外を淡彩とする。

B 夜間施工区分を表-2により入力する。

(表-2)

B	夜間施工区分
1	なし
2	あり

選定条件

- ・夜間施工区分「あり」とは、所定労働時間内で20時～6時にかかる時間帯の場合に適用する。

参 考

1. 算出方法

設計単価^(注) × 設計数量

(注) 設計単価 = 標準単価 × K

2. 橋梁塗装工の標準単価の規格・仕様及び日当たり標準施工量は表-3のとおりである。

(表-3)

区 分	規 格 ・ 仕 様		単 位	日当たり 標準施工量 (m ² /日)
ミストコート	変性エポキシ樹脂塗料 (1層)			325
下塗り塗装	超厚膜形エポキシ樹脂塗料 (2回塗り/層) 注1		m ²	115
	有機ジンクリッチペイント (2層) 注2			150
	有機ジンクリッチペイント (2回塗り/層) 注1			143
	変性エポキシ樹脂塗料 (2層) 注2			150
	鉛・クロムフリーさび止めペイント (3層) 注2			100
	変性エポキシ樹脂塗料 (1層)			300
中塗り塗装	長油性フタル酸樹脂塗料	赤系	m ²	300
		淡彩		300
		濃彩		300
	ふっ素樹脂塗料用	赤系		300
		淡彩		300
		濃彩		300
上塗り塗装	長油性フタル酸樹脂塗料	赤系	m ²	300
		淡彩		300
		濃彩		300
	ふっ素樹脂塗料	赤系		300
		淡彩		300
		濃彩		300

(注) 1. 超厚膜形エポキシ樹脂塗料 (500 g/m² × 2回塗り/層)、有機ジンクリッチペイント (300 g/m² × 2回塗り/層) は、1層当たりの目標膜厚を得るために、2回塗りを必要とする。

2. 2層は、1層目の塗装を行った後、適切な塗装間隔を空けてさらにもう1層の塗装を塗り重ねるものである。3層は、2層目の塗装を行った後、適切な塗装間隔を空けてさらにもう1層の塗装を塗り重ねるものである。

3. 標準単価は、規格・仕様欄における必要な塗布回数、層数が考慮された1 m²当たりのものである。

4. はけ・ローラーによる塗装作業とする。

5. 橋梁塗装工の規格及び塗料の標準使用量は「鋼道路橋防食便覧（平成 26 年 3 月）に準拠するものとする。

3. 補正係数の適用基準及び数値は表－4のとおりである。

(表－4)

規格・仕様	適用基準	記号	補正係数	備考
新橋継手部 現場塗装	桁架設における新橋継手部の現場塗装の場合は、対象となる規格・仕様の単価を係数で補正する。	K	1.44	対象面積

選定条件

- ・新橋継手部現場塗装の補正係数を適用する場合、他の補正は重複して適用しない。

4. 標準単価の対応コードは表－5のとおりである。

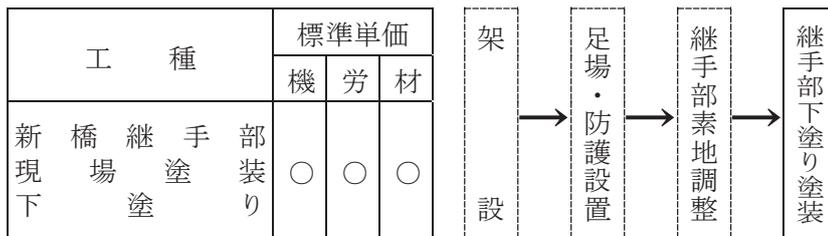
(表－5)

A	規格・仕様区分	B	夜間施工区分	標準単価コード
1	変性エポキシ樹脂塗料 (1層) (ミストコート)	1	なし	TQJ1505001
		2	あり	TQJ1505022
2	超厚膜形エポキシ樹脂塗料 (2回塗り/層) (下塗り)	1	なし	TQJ1505004
		2	あり	TQJ1505025
3	有機ジンクリッチペイント (2層) (下塗り)	1	なし	TQJ1505007
		2	あり	TQJ1505028
4	有機ジンクリッチペイント (2回塗り/層) (下塗り)	1	なし	TQJ1505010
		2	あり	TQJ1505031
5	変性エポキシ樹脂塗料 (2層) (下塗り)	1	なし	TQJ1505013
		2	あり	TQJ1505034
6	鉛・クロムフリーさび止め ペイント (3層) (下塗り)	1	なし	TQJ1505016
		2	あり	TQJ1505037
7	変性エポキシ樹脂塗料 (1層) (下塗り)	1	なし	TQJ1505019
		2	あり	TQJ1505040
8	長油性フタル酸樹脂 塗料 赤系 (中塗り)	1	なし	TQJ1507001
		2	あり	TQJ1507019
9	長油性フタル酸樹脂 塗料 淡系 (中塗り)	1	なし	TQJ1507004
		2	あり	TQJ1507022
10	長油性フタル酸樹脂 塗料 濃系 (中塗り)	1	なし	TQJ1507007
		2	あり	TQJ1507025

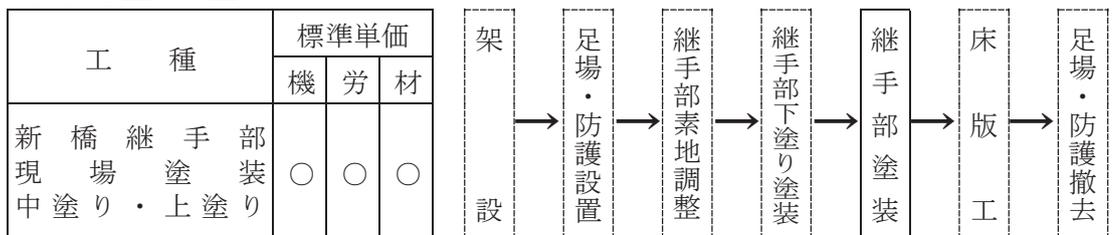
A	規格・仕様区分	B	夜間施工区分	標準単価コード
11	ふっ素樹脂塗料用 赤系（中塗り）	1	なし	TQJ1507010
		2	あり	TQJ1507028
12	ふっ素樹脂塗料用 淡系（中塗り）	1	なし	TQJ1507013
		2	あり	TQJ1507031
13	ふっ素樹脂塗料用 濃系（中塗り）	1	なし	TQJ1507016
		2	あり	TQJ1507034
14	長油性フタル酸樹脂 塗料 赤系（上塗り）	1	なし	TQJ1509001
		2	あり	TQJ1509019
15	長油性フタル酸樹脂 塗料 淡系（上塗り）	1	なし	TQJ1509004
		2	あり	TQJ1509022
16	長油性フタル酸樹脂 塗料 濃系（上塗り）	1	なし	TQJ1509007
		2	あり	TQJ1509025
17	ふっ素樹脂塗料用 赤系（上塗り）	1	なし	TQJ1509010
		2	あり	TQJ1509028
18	ふっ素樹脂塗料用 淡系（上塗り）	1	なし	TQJ1509013
		2	あり	TQJ1509031
19	ふっ素樹脂塗料用 濃系（上塗り）	1	なし	TQJ1509016
		2	あり	TQJ1509034

5. 標準単価で対応しているのは、機・労・材の○およびフロー図の実線の部分である。

(1) 下塗り



(2) 中塗り・上塗り



(注) 1. 新橋継手部現場塗装とは、工場内において継手部を除く部位への上塗り塗装が完了した新橋に対する架設現場での作業を示す。

2. はけ・ローラーによる塗装作業とする。

施工単価名称	橋梁用架設工						単 位	式
適用範囲 規 格	鋼橋の標準編成人員による架設作業に適用する。							
入力 条 件	A	桁形式、使用機械、一部材質量区分						
	B	橋体総質量 (t)						
	C	主桁架設回数						
	D	使用電力区分						
補助文内容	使用機械、橋体総質量 (t)							
施工単価構成内訳							1.0式当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 橋りょう世話役		RR0124	X×1.0	人				
② 橋りょう特殊工		RR0122	X×5.0	〃		A=1~2, 4, 5の場合		
② 〃		〃	X×6.0	〃		A=3, 6の場合		
② 〃		〃	X×7.0	〃		A=7の場合		
③ 普通作業員		RR0102	X×1.0	〃		〃		
④ 諸 雑 費		#01	表-5	%				
⑤ 合 計						Σ①~④		
⑥ 単 価			1.0	式		⑤/1.0		
摘 要	<ol style="list-style-type: none"> 架設に伴う仮締めを含むが、地組及び支承据付は別途計上する。また、落橋防止装置のうち鋼板が主体となっているものの取付歩掛を含む。 各種クレーン賃料又は損料、架設工具損料は別途計上する。 橋梁排水管設置と鋼橋架設を同時発注する場合は、橋梁排水管設置については橋梁排水管設置工の歩掛を適用する。 アーチ橋、ランガー橋架設歩掛は、橋梁形式トラスとする。 							
関連施工単価	S7334 支承据付工 (金属) S7333 鋼橋用地組工 S7344 ドリフトピン及び仮締ボルト損料 S7335 橋梁用本締工							

入力要項

A 桁形式、使用機械及び一部材質量区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	桁形式	使用機械	一部材質量	a
1	鋸桁・ラーメン (鋸桁形式)	移動式クレーン	10 t 以下	1.0
2			10 t 超	1.2
3	箱桁・ラーメン (箱桁形式)	移動式クレーン	20 t 超	1.6
4	少数 I 桁 (鋸桁形式)	移動式クレーン	20 t 以下	1.3
5			20 t 超	1.7
6	細幅箱桁 (箱桁形式)	移動式クレーン	20 t 超	1.6
7	トラス	移動式クレーン		

選定条件

- ・一部材質量は主桁質量／主桁架設回数で少数第1位までとし、小数点2位四捨五入とする。
- ・主桁質量は「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」にて主桁の大型材片及び小型材片に分類されている部材の総質量である。なお、鋼床版桁の場合は鋼床版の大型材片及び小型材片の質量の合計も含む。

B 橋体総質量を t 単位で入力する。

選定条件

- ・橋体総質量は、「鋼道路橋数量集計マニュアル(案)」における「工数算定要素集計表」の加工鋼材質量の合計(本体及び本体と同様に集計する付属物の加工鋼材質量の合計)から排水装置の質量を除き、伸縮装置及び検査路(桁付・下部付)の加工鋼材質量を加算したものである。なお、鋼床版桁の場合は排水桁の鋼材質量を加算する。
- ・橋梁形式がトラスの場合は1径間当たりの橋体総質量を入力する。

C 主桁の架設回数を入力する。

入力条件

- ・主桁架設回数には鋼床版の架設を含む。なお、地組を行った場合の主桁架設回数は地組後の部材数を架設回数とする。

D 使用電力区分を表-2により入力する。

(表-2)

D	使用電力区分
1	発動発電機
2	商用電力

選定条件

- ・諸雑費は、発動発電機を使用した場合の発動発電機の燃料・油脂類及び消耗材料の費用である。なお、商用電源を使用した場合は商用電力料及び消耗材料の費用等として計上する。

能力算定式

架設日数は次の算定式によって求める。架設日数の算出は、小数点以下2位を四捨五入し、1位止まりとする。

- (1) 橋梁形式が鈹桁・箱桁・少数I桁・細幅箱桁及びラーメンの場合で、架設工法が移動式クレーン、移動式クレーンによるステージング工法の場合

$$X = \frac{B}{y} / \text{日当たり架設質量 (y)} \quad (\text{式1-1})$$

ただし

鈹桁 $y < 9t/\text{日}$ の場合は、 $y = 9t/\text{日}$ を適用する。

$y > 45t/\text{日}$ の場合は、 $y = 45t/\text{日}$ を適用する。

箱桁 $y < 20t/\text{日}$ の場合は、 $y = 20t/\text{日}$ を適用する。

$y > 65t/\text{日}$ の場合は、 $y = 65t/\text{日}$ を適用する。

少数I桁 $y > 9t/\text{日}$ の場合は、 $y = 9t/\text{日}$ を適用する。

$y > 55t/\text{日}$ の場合は、 $y = 55t/\text{日}$ を適用する。

細幅箱桁 $y > 20t/\text{日}$ の場合は、 $y = 20t/\text{日}$ を適用する。

$y > 65t/\text{日}$ の場合は、 $y = 65t/\text{日}$ を適用する。

- (2) 橋梁形式がトラスの場合で、架設工法が移動式クレーンによるステージング工法の場合

$$X = \frac{B}{y} / \text{日当たり架設質量 (y)} \quad (\text{式1-2})$$

ただし

橋体総質量が $50 \leq w \leq 300t$ の場合

$y < 6.0t/\text{日}$ の場合は、 $y = 6.0t/\text{日}$ を適用する。

$y > 11.5t/\text{日}$ の場合は、 $y = 11.5t/\text{日}$ を適用する。

- (3) 橋梁形式がアーチの場合で、架設工法が移動式クレーンによるステージング工法の場合

$$X = \frac{B}{y} / \text{日当たり架設質量 (y)} \quad (\text{式1-3})$$

ただし

橋体総質量が $50 \leq w \leq 300t$ の場合

$y < 6.0t/\text{日}$ の場合は、 $y = 6.0t/\text{日}$ を適用する。

$y > 11.5t/\text{日}$ の場合は、 $y = 11.5t/\text{日}$ を適用する。

重量算定式 日当たり架設質量は表-3の算定式による。
 日当たり架設質量は小数点以下第2位を四捨五入し、第1位止まりとする。

(表-3)

作業種別	桁形式	1日当たり架設質量 (t/日)
<ul style="list-style-type: none"> ・移動式クレーン ・移動式クレーンによるステージング 	鉸桁 箱桁 ラーメン 少数I桁 細幅箱桁 (鉸桁形式) (箱桁形式)	$y = \frac{W}{0.24 a (n + 12)}$ ただし 鉸桁 $9 \leq y \leq 45$ t/日 箱桁 $20 \leq y \leq 65$ t/日 少数I桁 $9 \leq y \leq 55$ t/日 細幅箱桁 $20 \leq y \leq 65$ t/日
<ul style="list-style-type: none"> ・移動式クレーン ・移動式クレーンによるステージング 	トラス	$y = 0.025W + 4.35$ ただし、 $6 \leq y \leq 11.5$ t/日 $50 \leq W \leq 300$ t

- y : 日当たり架設質量 (t/日)
 W : 橋体総質量 (t) 橋梁形式がトラスの場合は一径間当たり…B条件
 n : 主桁架設回数 (回) …C条件
 a : 一部材質量による係数 (表-4参照)

(表-4) 一部材質量による係数

鉸桁・ラーメン(鉸桁形式)	一部材質量 (t)	10以下	10超
	a	1.0	1.2
箱桁・ラーメン(箱桁形式)	一部材質量 (t)	20以下	20超
	a	-	1.6
少数I桁(鉸桁形式)	一部材質量 (t)	20以下	20超
	a	1.3	1.7
細幅箱桁(箱桁形式)	一部材質量 (t)	20以下	20超
	a	-	1.6
備 考	一部材質量 = 主桁質量 / 主桁架設回数		

諸雑費率

(表-5)

桁形式	使用機械	使用電力区分	諸雑費 (%)
鋸桁・ラーメン (鋸桁形式)	移動式クレーン	発動発電機	10
		商用電力	10
箱桁・ラーメン (箱桁形式)	移動式クレーン	発動発電機	10
		商用電力	10
少数I桁 (鋸桁形式)	移動式クレーン	発動発電機	10
		商用電力	10
細幅箱桁 (箱桁形式)	移動式クレーン	発動発電機	10
		商用電力	10
トラス	移動式クレーン	発動発電機	8
		商用電力	4

施工単価名称	鋼橋用地組工						単 位	式
適用範囲 規 格	<p>鋼橋架設工事で地組を行う場合に適用する。 地組工は、2部材以上の主桁を地上等で予め縦列に連結する作業であり、対傾構・横桁等で主桁を並列組する並列地組立は原則として積算上考慮しないものとする。 ただし、作業時間の制約や、橋梁上作業の制約等でやむを得ず並列地組立を行わなければならない場合は地組工歩掛を適用する。</p>							
入 力 条 件	A	桁形式						
	B	地組する主桁の質量 (t)						
補助文内容	地組する主桁の質量、桁形式							
施工単価構成内訳							1.0式当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 橋りょう世話役		RR0124	X×1.0	人				
② 橋りょう特殊工		RR0122	X×5.0	〃		A=1, 3のとき		
② 〃		〃	X×6.0	〃		A=2, 4のとき		
③ 諸 雑 費		#01	3	%				
④ 合 計						Σ①～③		
⑤ 単 価			1.0	式		④/1.0		
摘 要	<ol style="list-style-type: none"> 1. 本歩掛は、地組に伴う仮締めを含む。 2. 地組質量は地上組立をすべき主桁（鋼床版・添接板を含む）の質量であり、副部材及び高欄等の質量は除いたものである。 3. 地組工には本締工は含まない。 4. 諸雑費は、地組用架台損料、発動発電機を使用した場合の発動発電機の燃料・油脂類の費用である。 なお、商用電源を使用した場合も同値とする。 5. クレーン賃料、架設工具損料は別途計上する。 							
関連施工単価	S 7 3 4 4 ドリフトピン及び仮締ボルト損料							

入力要領

A 桁形式を表-1により入力する。

(表-1)

A	桁形式
1	鈑桁、ラーメン（鈑桁形式）
2	箱桁、ラーメン（箱桁形式）
3	少数I桁（鈑桁形式）
4	細幅箱桁（箱桁形式）

B 地組する主桁の質量（t）を入力する。

選定条件 地組質量は、地上組立をすべき主桁（鋼床版・添接板を含む）の質量であり、副部材及び高欄等の質量は除く。

能力算定式

1. 据付日数は次の算定による。

$$X = \frac{B}{\text{日当たり施工量}}$$

据付日数Xの算出は小数点以下2位を四捨五入し1位止まりとする。

2. 日当たり施工量算定式

日当たり施工量Dは下記算定式による。

鈑桁、ラーメン（鈑桁形式）の場合

$$D = \frac{G}{0.026 \times (G + 77)}$$

少数I桁（鈑桁形式）の場合

$$D = \frac{G}{0.023 \times (G + 77)}$$

D：日当たり施工量

G：地組質量（t）…B条件

箱桁、ラーメン（箱桁形式）の場合

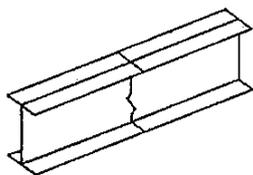
$$D = \frac{G}{0.018 \times (G + 77)}$$

細幅箱桁（箱桁形式）の場合

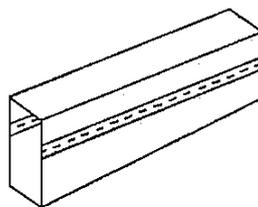
$$D = \frac{G}{0.018 \times (G + 77)}$$

選定条件・日当たり施工量（D）の算出は小数第2位を四捨五入し、少数第1位止めする。

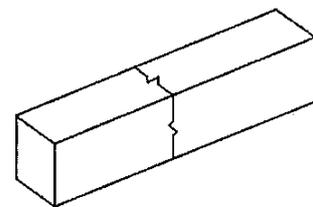
・地組質量は、地上組立をすべき主桁（鋼床版・添接板を含む）の質量であり、副部材及び高欄等の質量は除いたものである。



鈑桁・少数I桁
(縦列組)



箱桁・細幅箱桁
(横割ブロック組立)



箱桁・細幅箱桁
(縦列組)

施工単価名称	支承据付工（金属）						単 位	式					
適用範囲 規 格	鋼橋の支承据付（金属）に適用する。												
入 力 条 件	A	支承設置数											
	B	1基当たり支承質量（t）及び架設工法区分											
	C	使用電力区分											
補助文内容	支承設置数、架設工法区分												
施工単価構成内訳							1.0式当り算出						
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考							
① 橋りょう世話役		RR0124	X×1.0	人									
② 橋りょう特殊工		RR0122	X×3.0	〃									
③ 普通作業員		RR0102	X×1.0	〃									
④ 諸 雑 費		#01	表-2	%									
⑤ 合 計						Σ①～④							
⑥ 単 価			1.0	式		⑤/1.0							
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> 1. 本歩掛は、支承据付に伴う仮置き・調整・無収縮モルタル打設等までの作業を含む。 2. 現場条件によりラフテレーンクレーンの規格が標準により難しい場合は、現場条件に適した規格を選定する。クレーン賃料、架設工具損料等は別途計上する。 3. 支承質量にはアンカーボルトを含む。 4. 無収縮モルタル材料は別途計上する。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">入力要領</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">A</td> <td>支承設置数を入力する。</td> </tr> </table>								摘 要	<ul style="list-style-type: none"> 1. 本歩掛は、支承据付に伴う仮置き・調整・無収縮モルタル打設等までの作業を含む。 2. 現場条件によりラフテレーンクレーンの規格が標準により難しい場合は、現場条件に適した規格を選定する。クレーン賃料、架設工具損料等は別途計上する。 3. 支承質量にはアンカーボルトを含む。 4. 無収縮モルタル材料は別途計上する。 	入力要領		A	支承設置数を入力する。
摘 要	<ul style="list-style-type: none"> 1. 本歩掛は、支承据付に伴う仮置き・調整・無収縮モルタル打設等までの作業を含む。 2. 現場条件によりラフテレーンクレーンの規格が標準により難しい場合は、現場条件に適した規格を選定する。クレーン賃料、架設工具損料等は別途計上する。 3. 支承質量にはアンカーボルトを含む。 4. 無収縮モルタル材料は別途計上する。 												
入力要領													
A	支承設置数を入力する。												

B 1基当たりの支承質量及び架設工法区分を表－1により選択する。

(表－1)

B	1基当たり支承質量 (t)	架設工法	補正係数 a
1	0.6t以下	移動式クレーン	0.7
2	0.6tを超える	移動式クレーン	1.0

選定条件・1基当たり支承質量 (t) = 支承総質量 / 支承設置数
 ・支承質量にはアンカーボルトを含む。

C 使用電力区分を表－2により入力する。

(表－2)

C	使用電力区分	平均橋台橋脚高さ	諸雑費 (%)
1	発動発電機	2 m未満	1
2		2 m以上	8
3	商用電力	2 m未満	0.9
4		2 m以上	8

選定条件・諸雑費は、支承据付用足場材賃料（平均橋台橋脚高さ 2 m以上）及び発動発電機を使用した場合の燃料・油脂類の費用である。
 なお、商用電源を使用した場合は支承据付用足場材賃料（平均橋台橋脚高さ 2 m以上）及び商用電力料として計上する。

能力算定式

1. 据付日数 X は次の算定式にする。

$$X = \frac{A}{\text{日当たり施工量}}$$

・据付日数の算出は小数点以下第2位を四捨五入し第1位止まりとする。

2. 日当たり施工量算定式

日当たり施工量 (Dn) は表－3の算定式によるものとし、小数点以下第2位を四捨五入し、第1位止まりとする。

(表-3)

架設工法	日当たり施工量 D n (基/日)	編成人員 (人)	諸雑費率 (%)	
			平均橋台橋脚 高さ 2 m 未満	平均橋台橋脚 高さ 2 m 以上
移動式クレーン	$D n = \frac{N}{0.30 a (N + 9)}$	橋りょう世話役 1	1 (0.9)	8 (8)
		橋りょう特殊工 3		
		普通作業員 1		

N : 支承設置数 (A)

a : 1 基当たり支承質量による補正係数 (表-1)

諸雑費率 : 商用電源を使用した場合は () 内の率を乗じる。

施工単価名称	橋梁用本締め工					単 位	本
適用範囲 規 格	地組及び架設の際の本締め工に適用する。						
入力条件	A	使用ボルト本数					
補助文内容							
施工単価構成内訳						1日（QD本）当り本数	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
① 橋りょう世話役		RR0124	1.0	人			
② 橋りょう特殊工		RR0122	5.0	〃			
③ 諸 雑 費		#01	4	%			
④ 合 計		+00				Σ①～③	
⑤ 単 価			1.0	本		④/QD	
<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 2px 5px; margin-bottom: 10px;">摘 要</div> <ol style="list-style-type: none"> 1. 架設工具損料は別途計上する。 2. 諸雑費は、発動発電機を使用した場合の燃料・油脂類の費用である。 なお、商用電源を使用した場合も同値とする。 3. トルシア型ボルトにおけるピンテールの破断面処理（錆防止等）は、別途考慮する。 <div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 2px 5px; margin-bottom: 10px; width: 150px;">関連施工単価</div> S 7 3 4 4 ドリフトピン及び仮締めボルト損料 <div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 2px 5px; margin-bottom: 10px; width: 100px;">入力要領</div> <div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 2px 5px; margin-bottom: 5px; width: 50px;">A</div> 使用ボルト本数を入力する。 <p style="margin-left: 20px;">入力条件</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 本締めボルト総本数（本）＝高力ボルト＋トルシアボルト 							

能力算定式

日当たり施工量QDは次の算定式による。

$$QD = \frac{A}{0.41 \times A / 1,000 + 2.13} \quad (\text{ただし} QD \text{は} 1,670 \text{本を上限とする。})$$

日当たり施工量QDは一の位を四捨五入し、十の位とする。

施工単価名称	単独足場工						単 位	m ²
適用範囲 規 格	パイプ吊足場またはワイヤーブリッジ転用足場に適用する。 架設、床版、塗装の各作業で足場を単独使用する場合に適用する。							
入 力 条 件	A	足場区分						
	B	足場供用月数						
補助文内容	足場区分							
施工単価構成内訳							1 m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① 橋りょう特殊工		RR0122	N	人				
② 足 場 賃 料			1	m ²				
③ 合 計						Σ①～②		
④ 単 価			1.0	m ²		③ / 1.0		
摘 要	<p>1. 足場の種類は、パイプ吊足場又はワイヤーブリッジとし、標準はパイプ足場とするが、次の場合はワイヤーブリッジ転用足場を考慮する。</p> <p>ア. 地上又は水面上高さが10m以上となる場合。</p> <p>イ. 対岸又は相隣接する橋台、橋脚間の作業場の通路がない場合。</p> <p>ウ. その他安全管理上等ワイヤーブリッジ転用足場が必要な場合。</p> <p>2. 足場の使用は、架設、床版、塗装作業の各工程ごとに単独使用とする。</p>							

A 足場区分を表-1により入力する。

(表-1の1)

工 種	種類 係数 足場の種類	A	プレートガーダ・ ボックスガーダ		
			L1	L2	N
a) パイプ吊足場	架設足場 (H=1.5m以上)	1	442	291	0.089
	〃 (H=1.5m未満)	2	316	214	0.069
	床版足場 (H=1.5m以上)	3	476	274	0.093
	〃 (H=1.5m未満)	4	350	197	0.073
	現場塗装足場 (H=1.5m以上)	5	327	185	0.069
	〃 (H=1.5m未満)	6	201	108	0.049
b) ワイヤブリッジ 転用足場	架設足場 (H=1.5m以上)	7	510	270	0.113
	〃 (H=1.5m未満)	8	384	193	0.093
c) 床版足場で朝顔を 片側しか設置しな い場合 (暫定施工等)	床版足場 (H=1.5m以上)	9	409	235	0.081
	〃 (H=1.5m未満)	10	283	158	0.061

(次項につづく)

(表-1の2)

工 種	種類 係数 足場の種類	A	π ラーメン		
			L1	L2	N
a) パイプ吊足場	架設足場 (H=1.5m以上)	11	608	466	0.134
	〃 (H=1.5m未満)	12	504	377	0.114
	床版足場 (H=1.5m以上)	13	457	327	0.112
	〃 (H=1.5m未満)	14	353	238	0.092
	現場塗装足場 (H=1.5m以上)	15	365	240	0.082
	〃 (H=1.5m未満)	16	261	151	0.062
b) ワイヤブリッジ 転用足場	架設足場 (H=1.5m以上)	—	—	—	—
	〃 (H=1.5m未満)	—	—	—	—
c) 床版足場で朝顔を 片側しか設置しな い場合 (暫定施工等)	床版足場 (H=1.5m以上)	17	419	289	0.097
	〃 (H=1.5m未満)	18	315	200	0.077

(次項につづく)

(表-1の3)

工 種	種類 係数 足場の種類	A	トラス・アーチ		
			L1	L2	N
a) パイプ吊足場	架設足場 (H=1.5m以上)	19	952	746	0.166
	〃 (H=1.5m未満)	20	773	606	0.146
	床版足場 (H=1.5m以上)	21	700	515	0.134
	〃 (H=1.5m未満)	22	521	375	0.114
	現場塗装足場 (H=1.5m以上)	23	582	403	0.110
	〃 (H=1.5m未満)	24	403	263	0.090
b) ワイヤブリッジ 転用足場	架設足場 (H=1.5m以上)	25	1493	1082	0.190
	〃 (H=1.5m未満)	26	1314	942	0.170
c) 床版足場で朝顔を 片側しか設置しな い場合 (暫定施工等)	床版足場 (H=1.5m以上)	27	649	465	0.122
	〃 (H=1.5m未満)	28	470	325	0.102

(次項につづく)

(表-1の4)

工 種	種類 係数 足場の種類	A	少数 I 桁		
			L 1	L 2	N
a) パイプ吊足場	架設足場 (H=1.5m以上)	29	295	273	0.089
	〃 (H=1.5m未満)	30	259	240	0.068
	床版足場 (H=1.5m以上)	31	301	228	0.089
	〃 (H=1.5m未満)	32	265	195	0.068
	現場塗装足場 (H=1.5m以上)	33	167	150	0.069
	〃 (H=1.5m未満)	34	131	117	0.048
b) ワイヤブリッジ 転用足場	架設足場 (H=1.5m以上)	—	—	—	—
	〃 (H=1.5m未満)	—	—	—	—
c) 床版足場で朝顔を 片側しか設置しない 場合 (暫定施工等)	床版足場 (H=1.5m以上)	35	234	189	0.079
	〃 (H=1.5m未満)	36	198	156	0.058

選定条件

- ・ H : 桁高 (腹板高)
- ・ ワイヤブリッジ転用足場を使用する場合、 π ラーメン、上路式アーチには適用できない。
また、単独発注する場合は架設のみしか適用できない。
- ・ ワイヤブリッジ転用足場でトラス、アーチについて、上側足場はパイプ足場としての複合単価である。

B

架設・床版、塗装足場の供用月数を入力する。

供用月数は小数2位を四捨五入し、1位止めとする。

工費算定式

1. 単独使用の足場工費は次式による。

$$\text{足場工費} = (L1 + L2 \times X + N \times y) \times A \text{ (円)}$$

L1、L2：足場賃料係数（表-1）

X：足場を供用している月数（月）——— B条件

N：歩掛係数（表-1）

y：橋りょう特殊工単価（円/人）

A：橋面積（㎡） $A = W \times L$

W = 全幅員（地覆外縁間距離）（m）

L = 橋長（m）

2. 足場賃料単価は次の算定式による。（1㎡当たり）

$$YL = L1 + L2 \times X$$

3. 足場構成

工種ごとの足場の構成は、次のとおりとする。なお、中段足場は桁高（腹板高）が1.5m以上の場合のみ計上する。

架設足場：主体足場（+中段足場）+部分作業床+安全通路

床版足場：主体足場（+中段足場）+床版追加足場+朝顔

塗装足場：主体足場（+中段足場）

施工単価名称	兼用足場工						単 位	m ²
適用範囲 規 格	パイプ吊足場またはワイヤーブリッジ転用足場に適用する。 架設、床版、塗装の各作業で足場を兼用する場合に適用する。							
入 力 条 件	A	足場区分						
	B	架設足場 併用月数						
	C	床版足場 "						
	D	塗装足場 "						
補助文内容	足場区分							
施工単価構成内訳							1.0m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 橋りょう特殊工		RR0122	N	人				
② 足 場 賃 料			1	m ²				
③ 合 計						Σ①～②		
④ 単 価			1.0	m ²		③ / 1.0		
摘 要	<p>1. 足場の種類は、パイプ吊足場又はワイヤーブリッジとし、標準はパイプ足場とするが、次の場合はワイヤーブリッジ転用足場を考慮する。</p> <p>ア. 地上又は水面上高さが10m以上なる場合。</p> <p>イ. 対岸又は相隣接する橋台、橋脚間の作業場の通路がない場合。</p> <p>ウ. その他安全管理上等ワイヤーブリッジ転用足場が必要な場合。</p> <p>2. 足場を架設、床版、塗装作業に兼用する場合に適用する。</p> <p>3. 足場の設置、撤去のいずれかが不要な場合は、別途積算し計上する。</p>							

A 足場区分を表-1により入力する。

(表-1の1)

工種区分	種類 係数 足場の種類	A	プレートガーダ・ボックスガーダ				
			L1	L2A	L2B	L2C	N
a) パイプ吊足場を使用	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m以上)	1	591	185	106	89	0.113
	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m未満)	2	465	108	106	89	0.093
b) ワイヤブリッジ 転用足場を使用	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m以上)	3	659	164	106	89	0.137
	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m未満)	4	533	87	106	89	0.117
c) パイプ吊足場で 朝顔を片側しか設 置しない場合 (暫定施工時)	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m以上)	5	524	185	106	50	0.101
	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m未満)	6	398	108	106	50	0.081
d) ワイヤブリッジ 転用足場で朝顔を 片側しか設置しな い場合 (暫定施工時)	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m以上)	7	592	164	106	50	0.125
	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m未満)	8	466	87	106	50	0.105

(次項につづく)

(表-1の2)

工種区分	種類 係数 足場の種類	A	π ラーメン				
			L1	L2A	L2B	L2C	N
a) パイプ吊足場を 使用	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m以上)	9	700	240	226	87	0.164
	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m未満)	10	596	151	226	87	0.144
b) パイプ吊足場で 朝顔を片側しか設 置しない場合 (暫定施工時)	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m以上)	11	662	240	226	49	0.149
	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m未満)	12	558	151	226	49	0.129

(表-1の3)

工種区分	種類 係数 足場の種類	A	トラス・アーチ				
			L1	L2A	L2B	L2C	N
a) パイプ吊足場を 使用	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m以上)	13	1070	403	343	112	0.190
	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m未満)	14	891	263	343	112	0.170
b) ワイヤブリッジ 転用足場を使用	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m以上)	15	1611	739	343	112	0.214
	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m未満)	16	1432	599	343	112	0.194
c) パイプ吊足場で 朝顔を片側しか設 置しない場合 (暫定施工時)	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m以上)	17	1019	403	343	62	0.178
	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m未満)	18	840	263	343	62	0.158
d) ワイヤブリッジ 転用足場で朝顔を 片側しか設置しな い場合 (暫定施工時)	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m以上)	19	1560	739	343	62	0.202
	架設・床版・ 塗装足場 (H=1.5m未満)	20	1381	599	343	62	0.182

(次項につづく)

(表-1の4)

工種区分	種類 係数 足場の種類	A	少数I桁				
			L1	L2A	L2B	L2C	N
a) パイプ吊足場を使用	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m以上)	21	429	150	123	78	0.109
	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m未満)	22	393	117	123	78	0.088
b) パイプ吊足場で朝顔を片側しか設置しない場合 (暫定施工時)	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m以上)	23	362	150	123	39	0.099
	架設・床版・塗装足場 (H=1.5m未満)	24	326	117	123	39	0.078

(注1) H:桁高(腹板高)

B 架設足場の併用月数を入力。併用月数は小数2位を四捨五入し、1位止めとする。

C 床版足場の併用月数を入力。併用月数は小数2位を四捨五入し、1位止めとする。

D 塗装足場の併用月数を入力。併用月数は小数2位を四捨五入し、1位止めとする。

能力算定式

1. 橋りょう特殊工歩掛は次の算定式による。

作業内容は設置+撤去の場合 $N = \text{表-1} : N$

2. 足場賃料単価は次の算定式による。

$$YL = \text{表-1} : L1 + \text{表-1} : L2A \times (\text{B} + \text{C} + \text{D}) + \text{表-1} : L2B \times \text{B} + \text{表-1} : L2C \times \text{C}$$

工費算定方式

1. 兼用使用の足場工費は次式による。

$$\text{設置+撤去 兼用足場工費} = (L1 + L2A \times X + L2B \times X1 + L2C \times X2 + Ny) \times A \text{ (円)}$$

L1、L2A、L2B、L2C = 賃料係数 (表-1)

L1 : 一現場当りの修理費及び損耗費

L2A : 主体足場 (+中段足場) の供用日当りの賃料費

L2B : 安全通路+部分作業床の供用日当りの賃料費

L2C : 朝顔+床版追加足場の供用日当りの賃料費

X = 兼用足場の供用総月数 (月)

$$X = X1 + X2 + X3 \quad (X = \{B + C + D\})$$

X1 = 架設足場を供用している月数

X2 = 床版足場を供用している月数

X3 = 塗装足場を供用している月数

N = 設置撤去歩掛係数 (表-1 参照)

y = 橋りょう特殊工単価

A = 橋面積 (m²)

$$A = W \times L$$

W = 全幅員 (地覆外縁間距離) m

L = 橋長 (m)

2. 足場構成

工種ごとの足場の構成は、次のとおりとする。なお、中段足場は桁高 (腹板高) が1.5m以上の場合のみ計上する。

架設足場 = 主体足場 (+中段足場) + 部分作業床 + 安全通路

床版足場 = 主体足場 (+中段足場) + 床版追加足場 + 朝顔

塗装足場 = 主体足場 (+中段足場)

—	施工単価コード	S7340	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	側面塗装足場工						単 位	m ²
適 用 範 囲	現場塗装用側面足場工に適用する。							
規 格								
入 力 条 件	A	足場供用月数						
補助文内容	月数、使用回数							
施工単価構成内訳							1 m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 橋りょう特殊工		RR0122	0.018	人				
② 賃 料			1	m ²				
③ 合 計						Σ①～②		
④ 単 価			1.0	m ²		③ / 1.0		
摘 要	1. トラス、アーチ等の斜材、吊材を有する構造で、現場塗装用側面足場工が必要な場合に適用する。 2. 塗装用足場工費に加算する。							

A

足場を供用している月数を入力する。小数2位を四捨五入し、1位止めとする。

工費算定式

塗装用側面足場工費は次式で算出する。(Aは数量) (㎡)

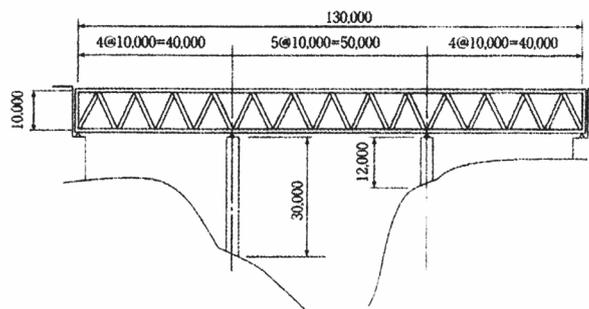
$$\text{塗装用側面足場工費 (円)} = (38 + 33 T_7 + 0.018 y) \times A$$

T_7 : 塗装用足場を供用している総月数 (月) (A条件)

y : 橋りょう特殊工単価 (円/人)

A : トラス等の側面面積 (左右両弦の計) (㎡)

$$A = \text{側面投影面積 (㎡)} \times 2$$



左図の場合

$$A = 130.0 \times 10.0 \times 2 \\ = 2,600 \text{㎡}$$

能力算定式

1. 足場賃料単価は次の算定式による。

$$Y L = 38 + 33 T_7$$

施工単価名称	ドリフトピン及び仮締めボルト損料						単 位	日																
適用範囲 規格	鋼橋で使用されるドリフトピン、仮締めボルトに適用																							
入力条件	A	ボルト総数																						
	B	仮締めボルト規格																						
	(C)	仮締めボルト単価の補正 (円/日)																						
	D	ドリフトピン規格																						
	E	ドリフトピン単価 (円/日)																						
補助文内容	ボルト総数																							
施工単価構成内訳 1日当り算出																								
	名 称	規 格	コ ー ド	数 量	単 位	単 価	備 考																	
①	ドリフトピン		表-2	$A \times 1/3 \times 1/3$	日																			
②	仮締めボルト		表-1	$A \times 1/3 \times 2/3$	日																			
③	合 計						$\Sigma ① \sim ②$																	
④	単 価			1.0	日		③/1.0																	
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 10%;">摘 要</td> <td>1. ドリフトピン、仮締めボルトの損料 (日) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td> ボルト総数を入力する。 $\text{ドリフトピン数} = \text{ボルト総数} \times 1/3 \times 1/3$ $\text{仮締めボルト数} = \text{ボルト総数} \times 1/3 \times 2/3$ (注) 1. 仮締めボルト及びドリフトピンの数量は、小数第1位を四捨五入し、整数とする。 </td> </tr> <tr> <td>B</td> <td> 仮締めボルト規格を表-1により入力する。 (表-1) <table border="1" style="margin: 10px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>B</th> <th>仮締めボルト</th> <th>コード</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>仮締めボルト 22 mm</td> <td>TZJ4510001</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>仮締めボルト 19 mm</td> <td>TZJ4510002</td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>仮締めボルトの損料を基礎単価によらない場合、日当りの単価を入力する。</td> </tr> </table>								摘 要	1. ドリフトピン、仮締めボルトの損料 (日) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。	A	ボルト総数を入力する。 $\text{ドリフトピン数} = \text{ボルト総数} \times 1/3 \times 1/3$ $\text{仮締めボルト数} = \text{ボルト総数} \times 1/3 \times 2/3$ (注) 1. 仮締めボルト及びドリフトピンの数量は、小数第1位を四捨五入し、整数とする。	B	仮締めボルト規格を表-1により入力する。 (表-1) <table border="1" style="margin: 10px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>B</th> <th>仮締めボルト</th> <th>コード</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>仮締めボルト 22 mm</td> <td>TZJ4510001</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>仮締めボルト 19 mm</td> <td>TZJ4510002</td> </tr> </tbody> </table>	B	仮締めボルト	コード	1	仮締めボルト 22 mm	TZJ4510001	2	仮締めボルト 19 mm	TZJ4510002	C	仮締めボルトの損料を基礎単価によらない場合、日当りの単価を入力する。
摘 要	1. ドリフトピン、仮締めボルトの損料 (日) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。																							
A	ボルト総数を入力する。 $\text{ドリフトピン数} = \text{ボルト総数} \times 1/3 \times 1/3$ $\text{仮締めボルト数} = \text{ボルト総数} \times 1/3 \times 2/3$ (注) 1. 仮締めボルト及びドリフトピンの数量は、小数第1位を四捨五入し、整数とする。																							
B	仮締めボルト規格を表-1により入力する。 (表-1) <table border="1" style="margin: 10px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>B</th> <th>仮締めボルト</th> <th>コード</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>仮締めボルト 22 mm</td> <td>TZJ4510001</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>仮締めボルト 19 mm</td> <td>TZJ4510002</td> </tr> </tbody> </table>	B	仮締めボルト	コード	1	仮締めボルト 22 mm	TZJ4510001	2	仮締めボルト 19 mm	TZJ4510002														
B	仮締めボルト	コード																						
1	仮締めボルト 22 mm	TZJ4510001																						
2	仮締めボルト 19 mm	TZJ4510002																						
C	仮締めボルトの損料を基礎単価によらない場合、日当りの単価を入力する。																							

D ドリフトピン規格を表-2により入力する。

(表-2)

D	ドリフトピン	コード
1	ドリフトピンφ24.5×150 mm	TZJ4511002
2	ドリフトピンφ21.5×150 mm	TZJ4511001

E ドリフトピンの日当りの単価を入力する。

施工単価名称	架設用設備設置・撤去（ベント）						単 位	式
適用範囲 規 格	鋼橋のベント設備設置・撤去及びベント基礎（鋼板基礎）設置・撤去に適用する。							
入 力 条 件	A	ベント総質量（t）						
	(B)	使用電力区分						
	(C)	基礎区分						
	(D)	ベント基礎延べ面積（m ² ）						
補助文内容	使用機械区分、ベント総質量（t）							
施工単価構成内訳							1.0式当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 橋りょう世話役		RR0124	X×1.0	人		ベント設備		
② 橋りょう特殊工		RR0122	X×5.0	人		〃		
③ 諸 雑 費		#01	表-1	%				
④ 橋りょう世話役		RR0124	Y×1.0	人		鋼板基礎でラフテレーンクレーン使用の場合		
⑤ 橋りょう特殊工		RR0122	Y×4.0	人		〃		
⑥ 合 計						Σ①～⑤		
⑦ 単 価			1.0	式		⑥/1.0		
摘 要	<p>1. ベント基礎（鋼板基礎）によりがたい場合は、現場状況に応じて積算し別途計上する。</p> <p>2. クレーン賃料、架設工具損料等は別途計上する。 現場条件によりラフテレーンクレーンの規格が標準により難しい場合は、現場条件に適した規格を選定する。</p> <p>3. 諸雑費は、発動発電機を使用した場合の燃料・油脂類の費用である。 なお、商用電源を使用した場合は商用電力料として計上する。</p>							

入力要領

A ベント総質量を t 単位で入力する。

B 発動発電機を使用する場合 1 を入力する。商用電源を使用する場合は入力しない。

(表-1)

機械名	使用電力区分	諸経費 (%)
ラフテレーンクレーン 油圧伸縮ジブ型・排出ガス対 策型 (第2次基準値) 25 t 吊	発動発電機	1
	商用電力	0.7

設定条件

・諸雑費は、発動発電機を使用した場合の燃料・油脂類の経費である。なお、商用電源を使用した場合は商用電力料として計上する。

C ベント基礎使用区分で鋼板基礎とする場合 1 を入力する。

- ・鋼板基礎以外の場合は、現場条件に応じて積算し、別途計上する。
- ・鋼板基礎は、使用機械がラフテレーンクレーンの場合のみ適用可能である。

D ベント基礎 (鋼板基礎) 延べ面積を m² 単位で入力する。小数 2 位四捨五入 1 位止とする。

- ・ベント基礎を鋼板基礎で行う場合 (C = 1 の時) のみ入力する。
- ・整地が必要な場合、別途計上する。
- ・鋼板規格は、鋼板厚さ 22mm を標準とする。

能力算定式

1. 所要日数算定式は次の算定式による。所要日数の算出は、小数点以下 2 位を四捨五入し、小数第 1 位止まりとする。

(1) ベント設備

所要日数 X は次の算定式による。(ラフテレーンクレーンの場合)

$$X = \frac{A}{\text{日当たり施工量}}$$

(2) 鋼板基礎

所要日数 Y は次の算定式による。(ラフテレーンクレーンの場合)

$$Y = \frac{D}{\text{日当たり施工量}}$$

2. 日当たり施工量

(1) ベント設備

日当たり施工量 X 1 は次の算定式による。

ラフテレーンクレーンの場合

$$X 1 = \frac{T}{0.13T + 1.6}$$

T : ベント総質量 (t) (A)

日当たり施工量は小数第2位を四捨五入し、小数第1位止めとする。

$$T = \sum T_i$$

T : ベント総質量 (つなぎ材、筋かい、梁等を含む) (t)

T_i : 1基当たりのベント質量 (t)

1基当たりのベント質量は次式による。

$$h < 10 \quad T_i = 0.372 \times (B + 1.5) + \{4.737 \times n + 0.372 \times (B + 1.5)\} \times h / 10$$

$$10 \leq h \leq 30 \quad T_i = 0.39 \times n \times h + 0.744 \times (B + 1.5) + 0.837 \times n$$

n : 1列当たりのベント柱本数 (本) (表-2)

h : ベント高さ (基礎天端から主桁下端まで) (m)

B : 構造幅 (外桁～外桁間隔、箱桁は外Web～外Web間隔) (m)

なお、T_i、h、Bとも小数2位を四捨五入し、小数第1位止めとする。

(2) ベント基礎 (鋼板基礎)

日当たり施工量Y₁は次の算定式による。

ラフテレーンクレーンの場合

$$Y_1 = \frac{A}{0.011A + 0.55}$$

$$A = \sum A_i$$

A : ベント基礎延べ面積 (m²)

A_i : ベント1基当たりの基礎の面積 (m²)

B : 構造幅 (外桁～外桁間隔、箱桁は外Web～外Web間隔) (m)

なお、A_i、Bとも小数第2位を四捨五入し、小数第1位止めとする。

日当たり施工量は小数第1位を四捨五入し、整数止めとする。

(表-2) 1列当たりベント柱本数 (本)

構造 \ 主桁数	1	2	3	4	5	6
鋼 桁	—	2	3	4	5	6
箱 桁	2	4	6	8	—	—
トラス (アーチ系)	—	4	—	—	—	—
少数I桁	—	4	6	8	—	—
細幅箱桁	2	4	6	8	—	—

(注) 移動式クレーン等で架設するトラス (アーチ系) 橋は格点位置をベントで受けるものとする。

施工単価名称	架設用設備損料費（ベント）						単 位	日
適用範囲 規 格	ベント設備損料費算出に適用。（ベント高さ30m以内） ベント基礎（鋼板基礎）の損料算出に適用 ベント用足場損料算出に適用							
入 力 条 件	A	施工区分						
	B	ベント高さ（m）						
	C	外桁～外桁間隔（m）						
	(D)	基礎区分						
補助文内容	施工区分							
施工単価構成内訳							1日当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 鋼製ベント損料	鋼 桁 用	M24021	T	供用日		(YYM1)		
② 鋼板損耗費	鋼板基礎	#01	2	%		ベント基礎用		
③ ベント用足場損料		#02	6	〃				
④ 合 計						Σ①～③		
⑤ 単 価			1.0	日		④/1.0		
摘 要	1. つなぎ材、筋かい、梁等を含む。 2. 鋼板基礎の鋼板損耗							

A 施工区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	桁構造	主桁数	ベント柱本数
1	鈑桁	2	2
2		3	3
3		4	4
4		5	5
5		6	6
6	箱桁	1	2
7		2	4
8		3	6
9		4	8
10	トラス(アーチ系)	2	4
11	少数I桁	2	4
12		3	6
13		4	8
14	細幅箱桁	1	2
15		2	4
16		3	6
17		4	8

(注) 移動式クレーン等で架設するトラス(アーチ系)桁は格点位置をベントで受けるものとする。

B ベント高さを入力する。(m) 小数第1位止(2位四捨五入)とする。
(基礎天端から主桁下端まで ただし、ベント高さは30m以下である。)

C 外桁～外桁間隔を入力する。(m) 小数第1位止(2位四捨五入)とする。
(箱桁は外Web～外Web間隔)

D 基礎区分を鋼板基礎とする場合、1を入力する。
その他の場合は、別途計上する。

参 考

1. ベント総質量算定式

(1) ベント総質量Tは次式により算出する。

$$T = \sum T_i$$

$$h < 10\text{m} \quad T_i = 0.372 \times (B + 1.5) + \{4.737 \times n + 0.372 \times (B + 1.5)\} \times h / 10$$

$$10 \leq h \leq 30\text{m} \quad T_i = 0.39 \times n \times h + 0.744 \times (B + 1.5) + 0.837 \times n$$

ただし、T : ベント総質量 (つなぎ材、筋かい、梁等を含む) (t)

T_i : 1基当たりのベント質量 (t)

n : 1列当たりのベント柱本数 (表-1参照) (本)

h : ベント高さ (基礎天端から主桁下端まで) (m) B

B : 構造幅 (外桁～外桁間隔、箱桁は外Web～外Web間隔) (m) C

なお、T_i、h、Bとも小数第2位を四捨五入し、小数第1位止めとする。

(2) ベント基数は、立地条件、架設工法等により異なるので架設計画により決定するものとする。

2. ベント基礎損耗率算定

(1) 供用日数

・鋼板基礎の供用日数はベント設備供用日数と同等とする。

(2) ベント基礎損耗費の率は下表による。

(表-2)

ベント設備損料に乗じる率(%)
2

鋼板損耗費は、ベント設備供用1日当たり損料に表-2に示す率に乗じるものとする。

(注) ベント設備に乗じた率から算出した金額を上限として計上する。

3. ベント用足場損料算定

(1) 供用日数

・ベント用足場の供用日数はベント設備供用日数と同等とする。

(2) ベント用足場損料の率は下表による。

(表-3)

平均ベント高さ h (m)	ベント設備損料に乗じる率(%)
2m以上30m以下	6

ベント用足場損料は、ベント設備供用1日当たり損料に表-3に示す率に乗じるものとする。

—	施工単価コード	S7350	1/2
---	---------	--------------	-----

施工単価名称	防護工（板張）	単 位	m ²
--------	---------	-----	----------------

適用範囲 規格	桁下に鉄道又は道路等があり、第三者に危害を及ぼすおそれのある場合に適用する。 設置、撤去を含む。
------------	---

入力 条件	A	足場の種類
	B	防護工供用月数

補助文内容	足場の種類、供用月数
-------	------------

施工単価構成内訳	1 m ² 当り算出
----------	-----------------------

名 称	規 格	コ ー ド	数 量	単 位	単 価	備 考
① 橋りょう特殊工		RR0122	X	人		
② 賃 料			1.0	m ²		
③ 合 計						Σ①～②
④ 単 価			1.0	m ²		③/1.0

- 摘 要**
- 側面（朝顔）部分に要する防護費を含む。
 - 足場工費に加算する。

入力要領

- A** 足場の種類を表－1により入力する。

（表－1）

A	足場の種類	L 1	L 2	N 1	N 2
1	両側朝顔	217	141	0.027	0.012
2	片側朝顔	149	129	0.025	0.011

B 防護工を供用している月数を入力する。小数2位を四捨五入し、1位止めとする。

工費算定式

防護工は次の算定式で求めている。

$$\text{板張防護工費 (円)} = \{L1 + L2 \times T + (N1 + N2) Y\} \times A$$

L1、L2 : 賃料係数 (表-1)

T : 防護部を供用している月数 (月) ……B条件

N1 : 設置歩掛係数 (表-1)

N2 : 撤去 " (")

Y : 橋りょう特殊工単価 (円/人)

A : 防護工必要橋面積 (㎡)

$$A = W \times L$$

W : 全幅員 (地覆外縁間距離) (m)

L : 必要長 (m)

参 考

1. 足場賃料単価は次の算定式による。

$$Y L = L1 + L2 \times \boxed{B}$$

2. 設置・撤去の歩掛は次の算定式による。

$$X = N1 + N2$$

施工単価名称	防護工（シート張）						単 位	m ²																							
適用範囲 規 格	鋼橋塗装において塗料飛散を防止する必要がある場合に適用する。ただし、桁下に鉄道又は道路等があり、第三者に危害を及ぼすおそれがある場合は、板張防護工とする。設置・撤去を含む。																														
入 力 条 件	A	足場の種類																													
	B	防護工供用月数（月）																													
補助文内容	足場の種類、供用月数																														
施工単価構成内訳							1 m ² 当り算出																								
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考																									
①	橋りょう特殊工	RR0122	X	人																											
②	賃 料		1.0	m ²																											
③	合 計	+00				Σ①～②																									
④	単 価		1.0	m ²		③/1.0																									
<p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 側面（朝顔）部分に要する防護費を含む。 「シート+板」張防護を行う場合は、別途考慮する。 足場工費に加算する。 <p>A 足場の種類を表－1により入力する。</p> <p>（表－1）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>A</th> <th>足 場 の 種 類</th> <th>L 1</th> <th>L 2</th> <th>N 1</th> <th>N 2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>両 側 朝 顔</td> <td>97</td> <td>60</td> <td>0.006</td> <td>0.003</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>片 側 朝 顔</td> <td>73</td> <td>45</td> <td>0.005</td> <td>0.003</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>トラス・アーチ桁等側面塗装</td> <td>39</td> <td>26</td> <td>0.003</td> <td>0.001</td> </tr> </tbody> </table> <p>B 防護工を供用している月数を入力する。 小数2位を四捨五入し、1位止めとする。</p>								A	足 場 の 種 類	L 1	L 2	N 1	N 2	1	両 側 朝 顔	97	60	0.006	0.003	2	片 側 朝 顔	73	45	0.005	0.003	3	トラス・アーチ桁等側面塗装	39	26	0.003	0.001
A	足 場 の 種 類	L 1	L 2	N 1	N 2																										
1	両 側 朝 顔	97	60	0.006	0.003																										
2	片 側 朝 顔	73	45	0.005	0.003																										
3	トラス・アーチ桁等側面塗装	39	26	0.003	0.001																										

工費算定式

$$1. \text{ シート張防護工費 (円)} = \{L1 + L2 \times T + N1 \times Y (\text{設置}) + N2 \times Y (\text{撤去})\} \times A$$

L1、L2 : 賃料係数 (表-1)

T : 防護部を供用している月数 (月) ……B条件

N1 : 設置歩掛係数 (表-1)

N2 : 撤去 " (")

Y : 橋りょう特殊工単価 (円/人)

A : 防護工必要橋面積 (㎡)

$$A = W \times L$$

W : 全幅員 (地覆外縁間距離) (m)

L : 必要長 (m)

ただし、橋梁形式がトラス、アーチ式桁等側面の場合は、

$$A \text{ トラスの側面面積 (左右両弦の合計)} = \text{側面投影面積} \times 2 \text{ (㎡)}$$

参 考

1. 足場賃料単価は次の算定式による。

$$YL = L1 + L2 \times \boxed{B}$$

2. 設置・撤去の歩掛は次の算定式による。

$$X = N1 + N2$$

施工単価名称	合成床版架設工						単 位	m ²
適 用 範 囲	桁形式が少数 I 桁又は細幅箱桁の場合の架設に適用する。							
規 格								
入 力 条 件								
補助文内容								
施工単価構成内訳							100 m ² 当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 橋りょう世話役		RR0124	2.7	人				
② 橋りょう特殊工		RR0122	7.0	〃				
③ 普通作業員		RR0102	2.6	〃				
④ 諸 雑 費		#01	1	%				
⑤ 合 計		+00				Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	m ²		⑤ / 1.0		
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> </tr> </table> <p>1. 本歩掛は、主桁上フランジシール工、床版架設、床版継手工、調整工、接合部シール工、側鋼板取付工（床版下面（合成床版の底鋼板下面）からの高さ $h \leq 650$ mm）、側鋼板と合成床版の接合部及び側鋼板接合部シール工を含む。</p> <p>2. 合成床版架設面積（m²）＝総幅員（m）×桁長（m）を標準とする。</p> <p>3. クレーン賃料、架設工具損料等は別途計上する。</p> <p>4. シール材料費を別途計上する。</p> <p>5. 諸雑費は、発動発電機の燃料・油脂類の費用、消耗材料等の費用であり、労務費の合計に諸雑費率を乗じた金額を上限とする。</p>								摘 要
摘 要								

参 考

1. 主桁上フランジシール材料使用量は、下式による。
使用量=設計値×(1+0.05)(m)
2. 合成床版接合部シール材料使用量は、下式による。
使用量=設計値×(1+0.05)(m)
3. 側鋼板と合成床版の接合部及び側鋼板接合部シール材料使用料は下式による。
使用量=設計値×(1+0.05)(m)

5. 除塵設備

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7354	NNB 型ネットスクリーン製作工	基
S7364	NNB 型ネットスクリーン機械単体費	基
S7391	除塵設備製作工	基
S7392	除塵設備据付工	基
S7395	素地調整費及び酸洗い(除塵設備)工場	基
S7396	塗装費(除塵設備)工場	基

施工単価名称		NNB型ネットスクリーン製作工					単位	基
適用範囲		パイプライン用ネットスクリーンの製作に適用する。 対象範囲：NNB型						
規格								
入力条件	A	規格区分						
	B	製作数による補正						
	C	ステンレス縞鋼板単価（円／t）						
	(D)	ステンレス管素材単価の補正単価（円／t）						
	E	ステンレス棒鋼単価（円／t）						
補助文内容		規格区分、同時製作台数						
施工単価構成内訳							1基当り算出	
	名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考	
①	鋼板	SUS304	S7013(2,1)	表-5	kg			
②	鋼板	SUS304	S7013(4,1)	〃	〃			
③	鋼板	SUS304	S7013(5,1)	〃	〃			
④	平鋼	SUS304	S7013(34,2)	〃	〃			
⑤	溝形鋼	SUS304	S7013(29,2)	〃	〃			
⑥	山形鋼	SUS304	S7013(21,2)	〃	〃			
⑦	山形鋼	SUS304	S7013(22,2)	〃	〃			
⑧	棒鋼	SUS403	S7013(19,3, <u>E</u>)	〃	〃			
⑨	棒鋼	SUS304	S7013(14,3)	〃	〃			
⑩	縞鋼板	SUS304	S7013(43,1,12, <u>C</u> ,TZJ6730004× 1000	〃	〃			
⑪	鋼管	SUS304TP	S7012(24,1)	〃	〃			
⑫	鋼管	SUS304TP	S7012(25,1, <u>(D)</u>)	〃	〃			
⑬	副部材費		#01	29.0	%			
⑭	部品費		#02	23.0	〃			
⑮	製作補助材料費		#03	9.0	〃			
⑯	酸洗材料		KN7004	計算式	m ²			
⑰	製作工		RR0302	計算式	人			
⑱	間接労務費		#08	75.0	%			
⑲	工場管理費		#09	20.0	〃			
⑳	合計						Σ①～⑱	
㉑	単価			1.0	基		㉑/1.0	

摘 要 1. 機械単体費は、別途計上する。

入力要領

A 規格区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	タイプ
1	NNB-1
2	NNB-2
3	NNB-3
4	NNB-4
5	NNB-5
6	NNB-6
7	NNB-7
8	NNB-8

B 製作数による補正を行う場合、表-2により選択する。

(表-2)

B	製作数(基、台)	補正係数(K_n)
1	1	1.00
2	2	0.95
3	3	0.93
4	4	0.92
5	5以上	0.91

(注) ただし、レーキ形除塵機及びネット形除塵機において同一形式、同一寸法のものを複数同時発注する場合に適用する。

C ステンレス縞鋼板 (t=6mm) 1.0t 当り単価を入力する。

D ステンレス管の素材単価を基礎単価によらない場合は、1t 当り単価を入力する。

E ステンレス棒鋼 (SUS403) の 1t 当り単価を入力する。

工数算定式

1. 製作工数は次式による。

$$Y = (13.94X + 32) \times K_m \times K_n$$

$$X = A \times B \text{ (表-3)}$$

Y : 製作区分毎1基当りの製作工数 (人/基)

X : NNB型ネットスクリーンの対象面積

A : ネットチェーン中心間長 (m)

B : 回転軸芯長 (m)

K_m : 使用材料による補正係数 (表-4)

K_n : 製作数による補正係数 (表-2)

(注) 製作工程Yについては小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

(1) NNB型ネットスクリーンの対象面積 (X)

(表-3)

	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8
A	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
B	2.05	2.55	3.05	3.55	2.05	2.55	3.05	3.55
X	2.05	2.55	3.05	3.55	2.05	2.55	3.05	3.55

(2) 使用材料による補正係数 (K_m)

(表-4)

区分	形式	K_m^0	K_m^{100}	補正係数算定式	
本体	ネット形除塵機	エンドレス ネット	0.90	1.10	$K_m = (K_m^{100} - K_m^0) \times K_{m1} + K_m^0$ K_m : 使用材料による補正係数 K_m^{100} : 各形式の値 K_m^0 : 各形式の値 K_{m1} : 主要部材の混合比率 W_1/W_2 W_1 : 主要部材におけるステンレス鋼、 ステンレスクラッド鋼の質量 (kg) W_2 : 主要部材質量 (kg) K_m は小数点第3位を四捨五入し2位止めとする。

(注) 表-5より、主要部材は全てステンレスであることから $W_1 = W_2$ となり、 $K_m = 1.10$

(3) 酸洗い面積

酸洗い面積は下記により算出している。

$$\text{酸洗い面積} = X \text{ (表-3)} \times 27.0$$

(注) 酸洗い面積については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。

参 考

1. 新潟県標準設計（第6編 パイプライン用ネットスクリーン）規格で使用する主要部材の数量は表-5による。

（表-5） (kg)

材料	材質	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8
鋼板 PL4	SUS304	159.8	168.6	181.8	181.8	163.5	172.3	185.5	185.5
鋼板 PL6	SUS304	24.1	24.1	24.1	24.1	24.1	24.1	24.1	24.1
鋼板 PL9	SUS304	618.3	672.2	728.5	782.1	659.5	725.0	790.7	856.4
鋼板 PL12	SUS304	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0
平鋼 FB50	SUS304	79.2	79.2	79.2	79.2	79.2	79.2	79.2	79.2
溝形鋼 [150]	SUS304	96.6	96.6	96.6	96.6	114.6	114.6	114.6	114.6
山形鋼 L30	SUS304	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
山形鋼 L50	SUS304	7.7	7.7	7.7	7.7	7.7	7.7	7.7	7.7
棒鋼 RB65	SUS403	80.3	80.3	80.3	80.3	80.3	80.3	80.3	80.3
棒鋼 RB20	SUS304	9.6	9.6	9.6	9.6	9.6	9.6	9.6	9.6
縞鋼板 CPL6	SUS304	37.5	37.5	37.5	37.5	44.7	44.7	44.7	44.7
鋼管 25A	SUS304TP	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7
鋼管 50A	SUS304TP	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5
鋼管 65A	SUS304TP	36.6	41.2	45.8	50.4	36.6	41.2	45.8	50.4
酸洗い面積	—	55.4	68.9	82.4	95.9	55.4	68.9	82.4	95.9

（材料は主要部材の重量）

2. 鋼材単価の計算は次式による。

$$\text{鋼材単価 (円/kg)} = (A \times (1+B/100) - 0.7 \times C \times B/100) / 1000$$

A : ベース単価+エキストラ料 (円/t)

B : 鋼材の割増率 (%)

C : スクラップ単価 (円/t)

（注）鋼材の割増率及びスクラップ単価は、S7015 鋼材（その他）の参考による。

施工単価名称	NNB型ネットスクリーン機械単体費						単 位	基
適用範囲 規格	パイプライン用ネットスクリーンの機械単体費に適用する。 対象範囲：NNB型							
入力条件	A	規格区分						
	B	操作盤の区分						
	<C>	操作盤単価の補正（円/式）						
	<D>	補助操作盤の有無						
	<E>	補助操作盤単価（円/式）						
補助文内容	規格区分、操作盤区分							
施工単価構成内訳							1基当り算出	
名 称	規 格	コ ー ド	数 量	単 位	単 価	備 考		
① スプロケット	SUS304 NT=12	KNN080	4.0	個				
② サイクロ減速機	0.4kw トルク無	KNN083	1.0	台				
③ コンベアーチェーン	SUS304 P=100	KNN084	表-4	リンク				
④ ガイドプレート	SUS304 P=100用	KNN085	〃	個				
⑤ 金 網	8×10×1.6 エンドレス	KNN086	〃	kg				
⑥ ゴ ム		KNN087	〃	〃				
⑦ 水 中 ポ ン プ	着脱式 65A×2.2kw	KNN088	1.0	台				
⑧ フレームカバー	T4 FRP	KNN089	1.0	式				
⑨ モーターカバー	〃	KNN090	1.0	〃				
⑩ 配管、継手類		KNN093	1.0	〃				
⑪ 操 作 盤		表-2	1.0	〃				
⑫ 補 助 操 作 盤		KNN003	1.0	〃		D=1の時		
⑬ 合 計						Σ①~⑫		
⑭ 単 価			1.0	基		⑬/1.0		

入力要領

A 規格区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	タイプ	水路幅 (m)	水路高 (m)
1	NNB－1	1.20	1.50
2	NNB－2	1.20	2.00
3	NNB－3	1.20	2.50
4	NNB－4	1.20	3.00
5	NNB－5	1.50	1.50
6	NNB－6	1.50	2.00
7	NNB－7	1.50	2.50
8	NNB－8	1.50	3.00

B 操作盤の区分を表－2により入力する。

(表－2)

B	区 分	コード
1	屋内操作盤 (単独スクリーン)	KNN001
2	その他操作盤	KNN004

<C> 操作盤の単価を基礎単価によらない場合は操作盤1式当りの単価を入力する。
単価を必要としない時は－1を入力する。
B＝2の時は必ず入力する。

<D> 補助操作盤の有無を表－3により入力する。(B＝2の時)

(表－3)

<D>	補助操作盤の有無
1	補助操作盤有り
2	補助操作盤無し

<E> 補助操作盤の単価を入力する。(D＝1の時)
単価を必要としない時は－1を入力する。

参 考

NNB型ネットスクリーン数量は表－4による。

(表－4)

材料	規格	コード	単位	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8
コンバチェーン	SUS304 P=100	KNN084	リンク	124.0	144.0	164.0	184.0	124.0	144.0	164.0	184.0
ガイドプレート	SUS304 P=100用	KNN085	個	124.0	144.0	164.0	184.0	124.0	144.0	164.0	184.0
金 網	8×10×1.6 エンドレス	KNN086	kg	45.2	52.5	59.8	67.1	45.2	52.5	59.8	67.1
ゴ ム		KNN087	kg	2.2	2.9	3.6	4.4	2.2	2.9	3.6	4.4

施工単価名称	除塵設備製作工						単 位	基
適用範囲 規 格	用排水機場、排水路、用水路に設置する除塵設備の製作に適用する。ただし、ダム除塵設備には適用出来ない。							
入 力 条 件	A	形式区分						
	B	対象数量						
	<C>	ステンレス鋼の混合比率						
	<D>	スクリーン目幅 (mm)						
	<E>	本体引上装置区分						
	F	製作台数区分						
補助文内容	形式区分、製作区分							
施工単価構成内訳							1 基当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 製作工		RR0302	Y	人				
② 間接労務費		#08	75	%				
③ 工場管理費		#09	20	"				
④ 合計						Σ①～③		
⑤ 単 価			1.0	基		④/1.0		
摘 要	<p>1. 本製作工数に含む内容は次のとおりである。</p> <p>(1) 除塵機 レーキ形：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：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。</p> <p>(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。</p> <p>(3) ホッパ：ホッパ本体、架台、手摺・タラップ（階段）の製作。</p> <p>2. 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、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章鋼製付属設備」の製作工数を適用する。</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、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章鋼製付属設備」の製作工数を適用する。</p> <p>4. 製作における適用範囲は表-6による。</p>							

5. 製作工数には、工場素地調整及び工場塗装は含まれないので、別途、素地調整費及び酸洗い（除塵設備）工場、塗装費（除塵設備）工場による。

入力要領

A 形式区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	区 分		形 式
1	本 体	レーキ形除塵機	定 置 回 動 式
2		ネット形除塵機	セパレートネット
3			エンドレスネット
4	搬送設備	コ ン ベ ヤ	水 平 ベ ル ト
5			傾 斜 ベ ル ト
6			チェーンフライント
7	貯留設備	ホ ッ パ	電動カットゲート

B 対象数量（X）を表－4により入力する。（小数点以下第3位四捨五入、2位止まり）

<C> 主要部材におけるステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼質量の主要部材質量に対する混合比率を入力する。ステンレス鋼材を使用しない場合は入力しない。

主要部材の混合比率＝ W_1/W_2

W_1 ：主要部材におけるステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼質量（kg）

W_2 ：主要部材質量（kg）

<D> スクリーン目幅をmm単位で入力する。ただし、入力範囲は20～200mmとする。（A＝1の時）

<E> 本体引上装置区分を表－2により入力する。（A＝1の時）

(表－2)

<E>	本体引上装置区分	補正係数（ K_{s2} ）
1	な し	—
2	電動式	0.135
3	手動式	0.108

F 製作台数区分を表-3により入力する。

(表-3)

F	製作数 (基、台)	補正係数 (K _n)
1	1	1.00
2	2	0.95
3	3	0.93
4	4	0.92
5	5以上	0.91

(注) レーキ形除塵機及びネット形除塵機において同一形式、同一寸法のものを複数(基、台)同時発注する場合の、製作数による補正を行う場合入力する。

工数算定式

1. 除塵設備製作工数 (Y) の算出は、次式による。

$$Y = y \times K_m \times K_s \times K_n$$

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)

K_m : 使用材料による補正係数 (表-5)

K_s : 構造による補正係数 (工数算定式1. (3))

K_n : 製作数による補正係数 (表-3)

(注) 製作工数 (Y) については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

(1) 標準製作工数 (y)

(表-4)

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	定置回転式	$y=9.60X+74.8$	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		
ホッパ	電動カットゲート	$y=42.49X^{0.478}$	2~10	貯留容量 (m ³)	—

(2) 使用材料による補正係数 (k_m)

(表-5)

区分		形式	K_m^0	K_m^{100}	補正係数算定式
本体	レーキ形除塵機	定置回動式	0.90	1.10	$K_m = (K_m^{100} - K_m^0) \times K_{m1} + K_m^0$ K_m : 使用材料による補正係数 K_m^{100} : 各形式の値
	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	
搬送設備	コンベヤ	水平ベルト	1.00	1.16	K_m^0 : 各形式の値 K_{m1} : 主要部材の混合比率 W_1/W_2 W_1 : 主要部材におけるステンレス鋼、 ステンレスクラッド鋼の質量 (kg) W_2 : 主要部材質量 (kg) K_m は小数点第3位四捨五入し2位止めとする。
		傾斜ベルト	1.00	1.16	
		チェーンフライント	0.85	1.13	
貯留設備	ホッパ	電動カットゲート	1.00	1.17	

(3) 構造による補正係数 (K_s)

レーキ形定置回動式においてバースクリーン構造 (目幅) 及び引き上げ装置の付加されるものについては構造による補正を行うものとする。

なお、補正係数 (K_s) は次による。

$$K_s = 1 + K_{s1} + K_{s2}$$

K_s : 補正係数

K_{s1} : バースクリーン構造補正係数 = (スクリーン目幅 (mm) - 100) × (-0.0009)

K_{s2} : 本体引上装置補正係数 (表-2)

参 考

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、レーキ形定置回動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パのことをいう。
4. 除塵設備にリーン二相鋼（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. 製作における適用範囲は表－6によるものとする。

（表－6）

区分	適用形式		備考
	形式	適用出来る形式	
レーキ形除塵機	定置回動式	背面降下前面掻揚 前面降下前面掻揚	掻き揚げ部以外（本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等）については含まれないため鋼製付属設備を適用する。
ネット形除塵機	セパレートネット	デュアルフロー、ストレートフロー	本体に付帯する手摺、タラップ等は標準工数に含んでいる。
	エンドレスネット	デュアルフロー、ストレートフロー	
コンベヤ	水平ベルト	3点キャリア	本体に付帯する手摺、階段（タラップ）等は標準工数に含んでいる。なお、偏角ベルト・偏角フライントには適用出来ない。
	傾斜ベルト	2又は3点キャリア	
	チェーンフライント	フライント	
ホッパ	電動カットゲート	電動シリンダ	本体に付帯する手摺、タラップ（階段）等は標準工数に含んでいる。地上高の適用範囲はゲート底部高 2.5～3m、架台床板高さ 4～5mとする。

- （注） 1. 本基準の適用外の形式を製作する場合は、別途見積もり等の内容を十分検討し、積算するものとする。
2. レーキ形往復式のスクリーンを製作する場合は、「第6章鋼製付属設備」により、積算することが出来る。

6. 除塵機付属設備における製作適用区分は表-7によるものとする。

(表-7)

区分	適用区分	適用内容
除塵機本体 (本体架台、原動機架台、 操作足場等)	A	除塵機の掻き揚げ部と一体的に構成され、除塵機本体として設置される鋼製の架台、操作足場等
操作台・管理橋	A	設備の操作管理のために設置される小規模な鋼製橋梁及び歩廊
手 摺	C	鋼管・平鋼・棒鋼等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの
階 段	B	平鋼・縞鋼板等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの
塵芥コンテナ	D	鋼管・平鋼・棒鋼等を主材とした構造で、比較的単純な構造のもの

(注) 1. 除塵機本体(本体架台、原動機架台、操作足場等)は、除塵設備の「間接労務費率、工場管理費率」とし、独立して設置される付属設備(操作台・管理橋・塵芥コンテナ等)は、鋼製付属設備の「間接労務費、工場管理費率」を適用する。

2. 補助材料費率は鋼製付属設備の率を適用する。

施工単価名称	除塵設備据付工						単 位	基
適用範囲 規 格	用排水機場、排水路、用水路に設置する除塵設備の据付に適用する。ただし、ダム除塵設備には適用出来ない。							
入 力 条 件	A	形式区分						
	B	対象数量						
	<C>	本体引上装置区分						
	D	据付台数区分						
補助文内容	形式区分、据付区分							
施工単価構成内訳							1 基当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 据 付 工		RR0303	Y×0.8	人				
② 普 通 作 業 員		RR0102	Y×0.2	＼				
③ 据 付 材 料 費		#01	8	%				
④ 据付補助材料費		#02	2	＼				
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	基		⑤/1.0		
摘 要	<p>1. 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。</p> <p>2. 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。</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については土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章鋼製付属設備」によるものとする。</p> <p>4. 据付における適用範囲は表－4による。</p> <p>5. 標準据付工数の職種別構成割合は機械設備据付工 80%、普通作業員 20%である。</p> <p>6. 据付工、普通作業員の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p>							

7. 据付材料費率に含まれる材料は、製作品・機器単体品等の据付に必要なステー材及びアンカー材及び機側操作盤の二次側電線、配管材料等。
8. 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。

入力要領

A 形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	区 分		形 式
1	本 体	レーキ形除塵機	定 置 回 動 式
2		ネット形除塵機	セパレートネット
3			エンドレスネット
4	搬送設備	コ ン ベ ヤ	水 平 ベ ル ト
5			傾 斜 ベ ル ト
6			チェーンフライント
7	貯留設備	ホ ッ パ	電動カットゲート

B 対象数量 (X) を表-4により入力する。(小数点以下第3位四捨五入2位止まり)

<C> 本体引上装置区分を表-2により入力する。(A=1の時)

(表-2)

<C>	本体引上げ(休止)装置区分	補正係数 (K _s)
1	な し	—
2	電動式	1.15
3	手動式	1.07

D 据付台数区分を表-3により入力する。

(表-3)

D	据付数(基、台)	補正係数 (K _n)
1	1	1.00
2	2	0.95
3	3	0.92
4	4	0.90
5	5以上	0.88

(注) レーキ形除塵機及びネット形除塵機において同時期・現場、同等規模・形式の除塵設備を複数(基、台)据付けする場合の据付数による補正係数(K_n)は表-3を標準とする。

工数算定式

1. 除塵設備据付工数 (Y) の算出は、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) (表-4)

K_s : 構造による補正係数 (表-2)

K_n : 据付数による補正係数 (表-3)

(1) 標準据付工数 (y)

(表-4)

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		
		チェーンフライント	y=1.39X+14	3~10	トラフ幅 (m)	
貯留 装置	ホッパ	電動カットゲート	y=6.46X+4	2~10	貯留容量 (m ³)	—

参 考

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、レーキ形定置回動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パのことをいう。
4. 除塵設備にリーン二相鋼（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. 据付における適用範囲は表－6によるものとする。

（表－6）

区分	適用形式		備考
	形式	適用出来る形式	
レーキ形除塵機	定置回動式	背面降下前面掻揚 前面降下前面掻揚	掻き揚げ部以外（本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等）については含まれないため鋼製付属設備を適用する。
ネット形除塵機	セパレートネット	デュアルフロー、ストレートフロー	本体に付帯する手摺、タラップ等は標準工数に含んでいる。
	エンドレスネット	デュアルフロー、ストレートフロー	
コンベヤ	水平ベルト	3点キャリア	本体に付帯する手摺、階段（タラップ）等は標準工数に含んでいる。なお、偏角ベルト・偏角フライントには適用出来ない。
	傾斜ベルト	2又は3点キャリア	
	チェーンフライント	フライント	
ホッパ	電動カットゲート	電動シリンダ	本体に付帯する手摺、タラップ（階段）等は標準工数に含んでいる。地上高の適用範囲はゲート底部高 2.5～3m、架台床板高さ 4～5mとする。

- （注） 1. 本基準の適用外の形式を据付する場合は、別途見積もり等の内容を十分検討し、積算するものとする。
2. レーキ形往復式のスクリーンを据付する場合は、土地改良工事積算基準（施設機械）「第6章鋼製付属設備」により積算することが出来る。

6. 除塵機付属設備における鋼製付属設備の据付適用区分は表－7によるものとする。

(表－7)

区分	適用区分	適用内容
除塵機本体 (本体架台、原動機架台、 操作足場等)	A	除塵機の掻き揚げ部と一体的に構成され、除塵機本体として設置される鋼製の架台、操作足場等
操作台・管理橋	A	設備の操作管理のために設置される小規模な鋼製橋梁及び歩廊
手 摺	C	鋼管・平鋼・棒鋼等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの
階 段	B	平鋼・縞鋼板等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの
塵芥コンテナ	D	鋼管・平鋼・棒鋼等を主材とした構造で、比較的単純な構造のもの

(注) 1. 除塵機本体(本体架台、原動機架台、操作足場等)は、除塵設備の「間接労務費率、工場管理費率」とし、独立して設置される付属設備(操作台・管理橋・塵芥コンテナ等)は、鋼製付属設備の「間接労務費、工場管理費率」を適用する。

2. 補助材料費率は鋼製付属設備の率を適用する。

7. 標準据付工数の作業別構成割合は表－8による。

(表－8)

区分	形式	作業別構成割合(%)			
		本體工	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

—	施工単価コード	S7395	1/4
---	---------	--------------	-----

施工単価名称	素地調整費及び酸洗い（除塵設備）工場						単位	基
適用範囲 規格	除塵機本体空中部（スクリーン以外）及び搬送設備（水平コンベヤ・傾斜コンベヤ）の工場素地調整及びステンレス鋼の酸洗いに適用する。塗装方法は製品ブラストはエアレススプレー塗、原板ブラストははけ塗です。							
入力条件	A	形式区分						
	B	ステンレス使用率						
	C	工数パラメータ要素						
	D	素地調整区分						
	<E>	原板ブラスト単価（円/m ² ）（D=1～3の時）						
補助文内容	製作区分、素地調整区分							
施工単価構成内訳							1基当り算出	
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考		
① 原板ブラスト		表-5	表-5×S/100	m ²		D=1～3の時		
② ショット		〃	〃	Kg		D=4～7の時		
③ 橋梁塗装工	素地調整	RR0123	〃	人		〃		
④ プライマー		表-5	〃	Kg		D=4～6の時		
⑤ 希釈材		〃	〃	〃		〃		
⑥ 橋梁塗装工	プライマー	RR0123	〃	人		〃		
⑦ 酸洗い		KN7004	S u	m ²		B>0		
⑧ 工場管理費		#09	20	%				
⑨ 合計						Σ①～⑧		
⑩ 単価			1.0	基		⑨/1.0		
摘要	<ol style="list-style-type: none"> 適用形式の範囲は参考の表-3及び表-4による。 原板ブラストと製品ブラストは重複しないようにし、実情に応じて計上する。 原板ブラストは、製鋼メーカーで行い、加工メーカーで行う場合は別途考慮する。 プライマーを塗装する場合の安全衛生器具（換気扇、防毒マスク等）は必要に応じて別途計上する。 水中部（レーキ形定置回転式のスクリーン・エプロンを含む）及びレーキ形定置回転式の本体架台については、素地調整費（水門、鋼製付属）工場により別途計上する。 酸洗いの対象面積はレーキ形定置回転式のスクリーン・エプロンを除く。 レーキ形定置回転式のスクリーン・エプロンの酸洗い面積は、別途計上する。 ステンレス鋼の使用率が適用範囲外のときは、積上げによる塗装面積を素地調整費（水門、鋼製付属）工場により別途計上する。 ステンレス鋼表面の防錆等のための費用は、別途積上げによるものとする。 							

10. 原板ブラスト、酸洗いの数量 (m²) 及びショット、プライマー、希釈材の数量 (kg) については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。
11. 橋梁塗装工の数量 (人) については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

関連施工単価 S7396 塗装費 (除塵設備) 工場

入力要領

A 形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	区 分		形 式
1	本 体	レーキ形除塵機	定 置 回 動 式
2		ネット形除塵機	セパレートネット
3			エンドレスネット
4	搬送設備	コ ン ベ ヤ	水 平 ベ ル ト
5			傾 斜 ベ ル ト

B ステンレス使用率を下記により入力する。

$$SUS \text{ 使用率} = W_1 / W_2$$

W₁ : 主要部材中のステンレス質量

W₂ : 主要部材全体の質量

C エ数パラメータ要素を表-3により入力する。(小数点以下第3位四捨五入、2位止め)

D 素地調整区分を表-2により入力する。

(表-2)

D	素地調整区分	プライマー材料
1	1 種 (原板ブラスト)	長曝形エッチングプライマー
2		エポキシジンクリッチプライマー(有機)
3		エポキシジンクリッチプライマー(無機)
4	1 種 (製品ブラスト)	長曝形エッチングプライマー
5		エポキシジンクリッチプライマー(有機)
6		エポキシジンクリッチプライマー(無機)
7		プライマーなし

<E> D=1~3の時、原板ブラストの1m²当り単価を入力する。

参 考

1. 素地調整の規格は、以下のとおりである。

(1) 原板ブラスト

ブラスト規格：ISO Sa2 1/2相当

プライマー材料：長曝形エッチングプライマー

エポキシジンクリッチプライマー（有機）

エポキシジンクリッチプライマー（無機）

(2) 製品ブラスト

研削材料：ショットブラスト

プライマー材料：長曝形エッチングプライマー

エポキシジンクリッチプライマー（有機）

エポキシジンクリッチプライマー（無機）

2. 適用形式は、表-3のとおりである。

(表-3)

区分	適用形式		Xの 範囲	X（工数パラメータ要素）=A×B	
	形式	適用出来る形式		A	B
レーキ形除塵機	定置回転式	背面降下前面掻場 前面降下前面掻場	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	デュアルフロー、 ストレートフロー	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	〃	2~10		
コンベヤ	水平ベルト	3点キャリア	4~25	ベルト幅（m）	機長（軸芯間長） （m）
	傾斜ベルト	2又は3点キャリ ア	4~15		

3. 標準塗装面積の算出

標準的な構造の塗装面積の積算は次による。

標準塗装面積=工数パラメータ要素（C条件）×単位塗装面積（表-4）

(表-4)

区分	形式	単位塗装面積算出式	Xの範囲	
本体	レーキ形除塵機	定置回転式	$y = -13.00X + 13$	0.00~1.00
	ネット形除塵機	セパレートネット	$y = -27.00X + 27$	0.00~1.00
		エンドレスネット	$y = -27.00X + 27$	0.00~1.00
搬送 設備	コンベヤ	水平ベルト	$y = -6.22X + 9$	0.00~0.60
		傾斜ベルト	$y = -24.61X + 14$	0.00~0.30

(注) 1. 下記については単位標準塗装面積に含まない。

レーキ形：本体架台、スクリーン

(注) 2. 標準 SUS 使用率については、表-4 の X の範囲を標準とし、これを超える場合は適用出来ない。

3. 酸洗い数量 (ステンレス部) 算出については、SUS 使用率 0 と仮定して算出した塗装面積から当該設備の SUS 使用率で算出した塗装面積を差し引き算出することが出来る。ただし、スクリーンは含まない。

4. 素地調整の区分と程度は『S7251 (素地調整費 (水門、鋼製付属)) 工場』の表-4 による。

5. 素地調整区分による施工単価構成数量は表-5 による。

(表-5)

(100 m²当り)

D条件	素地調整区分	橋梁塗装工 (素地調整)	研削材料区分	研削材料 (使用量)	プライマー (使用量)	希釈剤 (使用量)	橋梁塗装工 (プライマー)
D 1	1 種 (原板ブラスト)	—	—	KN7006 (100)	—	—	—
D 2		—		KN7007 (100)	—	—	—
D 3		—		KN7008 (100)	—	—	—
D 4	1 種 (製品ブラスト)	5.5	ショット	KN7003 (60)	KN7011 (14)	KN7151 (1.3)	1.4
D 5		5.5		KN7003 (60)	TZJ6143001 (20)	TZJ6170005 (1.8)	1.4
D 6		5.5		KN7003 (60)	KN7013 (20)	TZJ6170004 (1.8)	1.4
D 7		5.5		KN7003 (60)	—	—	—

—	施工単価コード	S7396	1/6
---	---------	--------------	-----

施工単価名称	塗装費（除塵設備）工場			単 位	基
適用範囲 規格	除塵機空中部（スクリーン以外）の工場塗装に適用する。塗装方法はエアレススプレー塗である。				
入力 条件	A	形式区分			
	B	ステンレス使用率			
	C	工数パラメータ要素			
	D	塗装仕様、色区分			
補助文内容	製作区分、プライマー区分				
施工単価構成内訳				1 基当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	備 考
① 第 1 層 塗 料		表-5	表-5 × (S/100)	Kg	
② 第 1 層 希 積 剤		表-6	表-6 × (S/100)	〃	
③ 第 2 層 塗 料		表-5	表-5 × (S/100)	〃	
④ 第 2 層 希 積 剤		表-6	表-6 × (S/100)	〃	
⑤ 第 3 層 塗 料		表-5	表-5 × (S/100)	〃	
⑥ 第 3 層 希 積 剤		表-6	表-6 × (S/100)	〃	
⑦ 第 4 層 塗 料		表-5	表-5 × (S/100)	〃	
⑧ 第 4 層 希 積 剤		表-6	表-6 × (S/100)	〃	
⑨ 第 5 層 塗 料		表-5	表-5 × (S/100)	〃	
⑩ 第 5 層 希 積 剤		表-6	表-6 × (S/100)	〃	
⑪ 第 6 層 塗 料		表-5	表-5 × (S/100)	〃	
⑫ 第 6 層 希 積 剤		表-6	表-6 × (S/100)	〃	
⑬ 橋 梁 塗 装 工		RR0123	表-2 × (S/100)	人	
⑭ 工 場 管 理 費		#09	20	%	
⑮ 合 計					Σ①～⑭
⑯ 単 価			1.0	基	⑮/1.0
摘 要	<ol style="list-style-type: none"> 適用形式の範囲は参考の表-3及び表-4による。 水中部（レーキ形定置回転式のスクリーン・エプロンを含む）及びレーキ形定置回転式の本体架台については、塗装費（水門・鋼製付属設備）工場（S7250）により別途計上する。 ステンレス鋼表面の防錆等のための費用は別途計上する。 塗料、希積剤の数量（kg）については小数点以下2位四捨五入、1位止めとする。 橋梁塗装工の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 				

関連施工単価 S7395 素地調整費及び酸洗い費（除塵設備）工場

入力要領

A 形式区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	区分		形式
1	本 体	レーキ形除塵機	定 置 回 動 式
2		ネット形除塵機	セパレートネット
3			エンドレスネット
4	搬送設備	コ ン ベ ヤ	水 平 ベ ル ト
5			傾 斜 ベ ル ト

B ステンレス使用率を入力する。

$$SUS \text{ 使用率} = W_1 / W_2$$

W_1 : 主要部材中のステンレス質量

W_2 : 主要部材全体の質量

C 工数パラメータ要素を表－3により入力する。(小数点以下第3位四捨五入、2位止め)

D 塗装仕様、色区分を表—2により入力する。

(表—2)

(100 m²当り)

D	塗装仕様区分	色区分	橋梁塗装工
1	エポキシ樹脂系	赤系	5.6
2		青・緑系	
3		淡彩系	
4	厚膜エポキシ樹脂系	赤系	8.4
5		青・緑系	
6		淡彩系	
7	エポキシ・ポリウレタン樹脂系	赤系	5.6
8		青・緑系	
9		淡彩系	
—	エポキシ・ふっ素樹脂系	赤系	5.6
11		青・緑系	
12		淡彩系	
—	変性エポキシ樹脂系	赤系	4.2
—		青・緑系	
15		淡彩系	
16	フタル酸樹脂系	赤系	5.6
17		青・緑系	
18		淡彩系	

参 考

1. 適用形式は、表—3のとおりである。

(表—3)

区分	適用形式		Xの 範囲	X (工数パラメータ要素) = A × B	
	形式	適用出来る形式		A	B
レーキ形除塵機	定置回転式	背面降下前面掻場 前面降下前面掻場	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	デュアルフロー、 ストレートフロー	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	〃	2~10		
コンベヤ	水平ベルト	3点キャリア	4~25	ベルト幅 (m)	機長 (軸芯間長) (m)
	傾斜ベルト	2又は3点キャリ ア	4~15		

2. 工場塗装面積

標準的な構造の塗装面積の積算は次による。

標準塗装面積＝工数パラメータ要素（C条件）×単位塗装面積（表－4）

（表－4）

区分		形式	単位塗装面積算出式	Xの範囲
本体	レーキ形除塵機	定置回転式	$y = -13.00X + 13$	0.00～1.00
	ネット形除塵機	セパレートネット	$y = -27.00X + 27$	0.00～1.00
		エンドレスネット	$y = -27.00X + 27$	0.00～1.00
搬送設備	コンベヤ	水平ベルト	$y = -6.22X + 9$	0.00～0.60
		傾斜ベルト	$y = -24.61X + 14$	0.00～0.30

（注）1. 下記については単位標準塗装面積に含まない。

レーキ形：本体架台、スクリーン

2. 標準SUS使用率については、表－4のXの範囲を標準とし、これを超える場合は適用出来ない。

3. 塗装仕様区分及び数量、歩掛は『S7250 塗装費（水門、鋼製附属設備）工場』の参考1による。

4. 塗料コード及び塗料使用量 (kg/100 m²) は表-5による。

(表-5)

塗装仕様	色区分	塗料コード (塗料使用量)					
		第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層
エポキシ樹脂系	赤系			KN7038 (22)	KN7041 (20)		
	青・緑系	KN7050 (50)	KN7050 (50)	KN7039 (22)	KN7042 (20)	—	—
	淡彩系			KN7040 (22)	KN7043 (20)		
厚膜エポキシ樹脂系	赤系					KN7038 (22)	KN7041 (20)
	青・緑系	TZJ6152001 (65)	KN7050 (16)	KN7050 (50)	KN7050 (50)	KN7039 (22)	KN7042 (20)
	淡彩系					KN7040 (22)	KN7043 (20)
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	赤系			KN7052 (22)	KN7055 (17)		
	青・緑系	KN7051 (40)	KN7051 (40)	KN7053 (22)	KN7056 (17)	—	—
	淡彩系			KN7054 (22)	KN7057 (17)		
エポキシ・ふっ素樹脂系	赤系	—	—	—	—		
	青・緑系	KN7051 (40)	KN7051 (40)	KN7059 (22)	KN7061 (17)	—	—
	淡彩系			KN7060 (22)	KN7062 (17)		
変性エポキシ樹脂系	赤系	—	—	—	—		
	青・緑系	—	—	—	—	—	—
	淡彩系	KN7045 (50)	KN7045 (50)	KN7048 (50)			
フタル酸樹脂系	赤系			KN7064 (16)	KN7067 (14)		
	青・緑系	KN7120 (18)	KN7120 (18)	KN7065 (16)	KN7068 (14)	—	—
	淡彩系			KN7066 (16)	KN7069 (14)		

5. 塗装仕様区分による希釈剤コード及び使用量 (kg/100 m²) は表-6による。

(表-6)

塗装仕様	色区分	塗料コード (塗料使用量)					
		第1層	第2層	第3層	第4層	第5層	第6層
エポキシ樹脂系	赤系	KN7158 (4.5)	KN7158 (4.5)	KN7158 (2.0)	KN7158 (1.8)	—	—
	青・緑系						
	淡彩系						
厚膜エポキシ樹脂系	赤系	TZJ6170005 (5.9)	KN7158 (8.0)	KN7158 (4.5)	KN7158 (4.5)	KN7158 (2.0)	KN7158 (1.8)
	青・緑系						
	淡彩系						
エポキシ・ポリウレタン樹脂系	赤系	KN7160 (3.6)	KN7160 (3.6)	KN7169 (2.0)	KN7164 (1.5)	—	—
	青・緑系						
	淡彩系						
エポキシ・ふっ素樹脂系	赤系	—	—	—	—	—	—
	青・緑系	KN7160 (3.6)	KN7160 (3.6)	KN7170 (2.0)	KN7165 (1.5)		
	淡彩系						
変性エポキシ樹脂系	赤系	—	—	—	—	—	—
	青・緑系	—	—				
	淡彩系	KN7160 (4.5)	KN7160 (4.5)	KN7160 (4.5)			
フタル酸樹脂系	赤系	KN7171 (1.6)	KN7171 (1.6)	KN7161 (1.4)	KN7161 (1.3)	—	—
	青・緑系						
	淡彩系						

6. 鋼製付属設備

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7401	鋼製付属設備製作工	基
S7421	鋼製付属設備据付工	基

施工単価名称	鋼製付属設備製作工						単 位	基
適用範囲 規格	鋼製付属設備の製作労務に適用する。 操作管理橋（人道用）、歩廊、点検歩廊、階段、螺旋階段、防護柵、梯子、タラップ、水管橋用歩廊等、ピット蓋、受台、組立架台、スクリーン							
入力条件	A	設備区分						
		部材の混合比率						
	C	補正対象製作数						
	D	製作対象質量（t／基）						
	(E)	工場塗装費計上区分						
補助文内容	設備区分							
施工単価構成内訳							1 基当り	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 製作工		RR0302	計算式	人				
② 塗装費		#01	21	%		A = 7 かつ E = 1 の時		
③ 間接労務費		#08	60	%				
④ 工場管理費		#09	25	〃				
⑤ 合計						Σ①～④		
⑥ 単 価			1.0	基		⑤ / 1		
摘 要	1. 水門設備、用排水ポンプ設備及び除塵設備の運転操作、保守、安全管理等のために 主体となる設備とは独立して設置する小規模でかつ簡単な鋼構造物に適用する。							

入力要領

A 設備区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	設備区分
1	管 理 橋
2	階段・螺旋階段
3	歩 廊
4	防 護 柵
5	梯 子
6	タ ラ ッ プ
7	水管橋用歩廊等
8	ピ ッ ト 蓋
9	受 台
10	組 立 架 台
11	ス ク リ ーン

(注) 製作区分の選定にあたっては、参考1. 設備区分の補足説明を参照すること。

A = 1 ~ 7 の時、部材の混合比率を入力する。SS 材のみの場合は省略する。小数点第3位四捨五入2位止め。

入力条件

- ・ステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼をSS材と併用して使用する場合は、混合比率(K_{m1})を下記により算定し、入力するものとする。
- ・混合比率は、小数点以下第3位四捨五入し、2位止めとする。

部材の混合比率(K_{m1})の算出

$$K_{m1} = W_1 / W_2$$

K_{m1} : 部材の混合比率

W₁ : 部材中のステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼の質量 (kg)

W₂ : 部材の質量 (kg)

C

製作数を表-2により入力する。
ただし、A = 4 ~ 10 の場合はC = 1 とする。

(表-2)

C	製作数	補正係数
1	1 基 (橋)	1.00
2	2 "	0.95
3	3 "	0.93
4	4 "	0.92
5	5基 (橋) 以上	0.91

(注) 同一形状、同一寸法のを複数基 (橋) 同時発注する場合に補正する。

D

製作対象質量 (1基当り質量) を t 単位で入力する。

(注) A条件4~10のときに入力するD条件は、設備区分毎の全体製作質量 (t) である。

E

水管橋用歩廊等（A = 7 の時）で工場塗装費を計上する場合は 1 を入力する。
工場塗装費 = 製作直接労務費（円） × 工場塗装費率（21%）

工数算出式

1. 製作工数（Y）は次の式による。

$$Y = y \times W \times K_m \times K_n$$

Y : 設備 1 基（橋）当りの製作工数（人/基、橋）

y : 設備の標準製作工数（人/t）

W : 設備 1 基（橋）当りの製作質量（t/基、橋）……………（D条件）

K_m : 使用材料による補正係数

K_n : 製作数による補正係数……………（C条件）

（注）製作工数（Y）については小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。

（1）標準製作工数（y）は表-3による。

（表-3）

区 分	工数算出式（人/t）	適用範囲（t）
A	$y = 12.20 x^{-0.434}$	$0.5 \leq x \leq 10$
B	$y = 13.61 x^{-0.302}$	$0.4 \leq x \leq 5$
C	$y = 13.61 x^{-0.302}$	$0.1 \leq x \leq 5$
D	$y = 10.34 x^{-0.419}$	$0.1 \leq x \leq 5$
E	$y = 10.34 x^{-0.419}$	$0.2 \leq x \leq 5$

（注）1. 工数算出式 y は標準製作工数（人/t）、x は区分毎の 1 基（橋）当りの製作質量（t）である。

2. 区分 C、D の工数算出式の x に入力する質量は、表-5 摘要欄内の設備毎の全体製作質量（t）である。

3. 製作質量とは、仕上がり質量であり、部品の質量は含まない。

4. 区分は、表-5 のとおりとする。

（2）使用材料による補正係数（K_m）は表-4による。

（表-4）

設備区分	係数 K _m ⁰	係数 K _m ¹⁰⁰	補正係数算定式
鋼製付属	1.00	1.30	$K_m = (K_m^{100} - K_m^0) \times K_{m1} + K_m^0$ <p style="margin: 0;">K_m : 使用材料による補正係数 K_m¹⁰⁰ : 設備区分毎の係数 K_m⁰ : 設備区分毎の係数 K_{m1} : 部材の混合比率 = W₁/W₂ W₁ : 部材中のステンレス鋼、ステンレスクラッド鋼の質量 (kg) W₂ : 部材の質量 (kg) K_m は小数点第 3 位を四捨五入し 2 位止めとする。</p>

（注）標準製作工数の区分 D、E については、ステンレス鋼を使用した場合でも、使用材料による工数補正は行わないものとする。

参 考

1. 設備区分の補足説明

(表-5)

区分	設備区分	内 容	適 用
A	管 理 橋	設備の操作管理のために設置される小規模な鋼製橋梁及び歩廊。	操作管理橋（人道用）・歩廊・点検歩廊
	歩 廊		
B	階 段	形鋼・縞鋼板等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの。	階段・螺旋階段等に類するもの
	螺 旋 階 段		
C	防 護 柵	鋼管・平鋼・棒鋼等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの。	防護柵・梯子・タラップ等に類するもの 水管橋本体に付属する歩廊・防護柵
	梯 子		
	タ ラ ッ プ		
D	水 管 橋 用 歩 廊 等	形鋼・縞鋼板・棒鋼等を主材とした構造で、比較的単純な構造もの。	ピット蓋・受台・組立架台
	ピ ッ ト 蓋		
	受 台		
E	組 立 架 台	平鋼・鋼板等を主材とした構造で、溶接が少なく組立点数が多いもの。	スクリーン
	ス ク リ ーン		

- (注) 1. 鋼製付属設備の適用範囲は、主たる構造物（ポンプ、ゲート等）に付帯する一般鉄鋼小構造物（人道用で操作管理するために設置する小規模な操作管理橋、階段、防護柵、配管配線用ピット蓋、スクリーン等）を対象とする。
2. 鋼製付属設備にアルミニウム製及びリン二相鋼（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。
3. 鋼製付属設備のスクリーンとは、河川・水路用水門設備の付属設備及び揚（用）排水機場等のゴミ除けスクリーンを対象とする。

施工単価名称	鋼製付属設備据付工						単 位	基
適用範囲 規 格	鋼製付属設備の据付労務に適用する。 操作管理橋（人道用）、歩廊、点検歩廊、階段、螺旋階段、防護柵、梯子、タラップ、ピット蓋、受台、組立架台、スクリーン							
入 力 条 件	A	設備区分						
		補正対象据付数						
	C	据付対象重量（t／基）						
補助文内容	設備区分、据付基数							
施工単価構成内訳							1基当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① 据 付 工		RR0303	計算式×0.8	人				
② 普 通 作 業 員		RR0102	計算式×0.2	人				
③ 据付補助材料費		#01	1.0	%				
④ 合 計						Σ①～③		
⑤ 単 価			1.0	基		④ / 1		
摘 要	<p>適用範囲は、下記のとおりである。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 水門設備、用排水ポンプ設備及び除塵設備の運転操作、保守、安全管理等のために主体となる設備とは独立して設置する小規模でかつ簡単な鋼構造物に適用する。 2. 据付工数の職種構成は、機械設備据付工80%、普通作業員20%とする。 3. 据付工、普通作業員の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 4. 据付労務費は、据付対象設備の据付に従事する機械設備据付工、普通作業員の労務費をいい、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。 5. 据付材料の所要量は、積上げによるものとする。 6. 据付材料とは、据付けに必要な現地加工する据付用鋼材等である。 7. 据付補助材料は、製作品及び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。 							

A 設備区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	設備区分
1	管 理 橋
2	階段・螺旋階段
3	歩 廊
4	防 護 柵
5	梯 子
6	タ ラ ッ プ
7	ピ ッ ト 蓋
8	受 台
9	組 立 架 台
10	ス ク リ ーン

(注) 設備区分の選定に当たっては、参考1. 設備区分の補足説明を参照すること。

**** 据付数を表-2により入力する。
ただし、A = 4～9の場合は入力しない。

(表-2)

B	据付基数	補正係数 (K n)
1	1 基 (橋)	1.00
2	2 〃	0.95
3	3 〃	0.92
4	4 〃	0.90
5	5基 (橋) 以上	0.88

(注) 同時期・同現場、同等規模・同設備のものを複数基 (橋) 据付する場合に補正する。

C 据付対象重量 (1基当りの質量) を t 単位で入力する。

(注) A条件4～9のときに入力するC条件は、設備区分毎の全体据付質量 (t) である。

工数算出式

1. 据付工数 (Y) は次の式による。

$$Y = y \times W \times Kn$$

Y : 設備 1 基 (橋) 当りの据付工数 (人/基、橋)

y : 設備の標準据付工数 (人/t)

W : 設備 1 基 (橋) 当りの据付質量 (t/基、橋) …………… (C条件)

Kn : 据付数による補正係数…………… (B条件)

(1) 標準据付工数による据付工数は表-3による。

(表-3)

区分	標準据付工数 (人/t)	適用範囲 (t)
A	$y = 5.09 x^{-0.434}$	$0.5 \leq x \leq 10$
B	$y = 5.95 x^{-0.427}$	$0.4 \leq x \leq 5$
C	$y = 5.95 x^{-0.427}$	$0.1 \leq x \leq 5$
D	$y = 5.95 x^{-0.427}$	$0.1 \leq x \leq 5$
E	$y = 4.30 x^{-0.584}$	$0.2 \leq x \leq 5$

- (注) 1. 工数算出式 y は標準据付工数 (人/t)、x は区分毎の 1 基 (橋) 当りの据付質量 (t) である。
2. 区分 C、D の工数算出式の x に入力する質量は、表-4 摘要欄内の設備毎の全体据付質量 (t) である。
3. 据付質量とは、製作質量に部品等の質量を加えた総質量である。
4. 区分は、表-4 のとおりとする。

参 考

1. 設備区分の補足説明

(表-4)

区分	設備区分	内 容	摘 要
A	管 理 橋	設備の操作管理のために設置される小規模な鋼製橋梁及び歩廊。	操作管理橋（人道用）・歩廊・点検歩廊
	歩 廊		
B	階 段	形鋼・縞鋼板等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの。	階段・螺旋階段等に類するもの
	螺旋階段		
C	防 護 柵	鋼管・平鋼・棒鋼等を主材とした構造で溶接及び加工の程度が比較的高いもの。	防護柵・梯子・タラップ等に類するもの
	梯 子		
	タラップ		
D	ピット蓋	形鋼・縞鋼板・棒鋼等を主材とした構造で、比較的単純な構造のもの。	ピット蓋・受台・組立架台
	受 台		
	組立架台		
E	スクリーン	平鋼・鋼板等を主材とした構造で、溶接が少なく組立点数が多いもの。	スクリーン

- (注) 1. 鋼製付属設備の適用範囲は、主たる構造物（ポンプ、ゲート等）に付帯する一般鉄鋼小構造物（人道用で操作管理するために設置する小規模な操作管理橋、階段、防護柵、配管配線用ピット蓋、スクリーン等）を対象とする。
2. 鋼製付属設備にアルミニウム製及びリーン二相鋼（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。
3. 鋼製付属設備のスクリーンとは、河川・水路用水門設備の付属設備及び揚（用）排水機場等のゴミ除けスクリーンを対象とする。

7. 水管橋

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7501	水管橋製作工	橋
S7511	水管橋据付工	橋
S7512	機械器具費(水管橋)	式

施工単価名称	水管橋製作工						単 位	橋
適用範囲	水管橋の製作に適用する。							
規 格	パイプビーム形式	適用口径	φ 150 以上～φ 1,350 以下					
	フランジ補剛形式	適用口径	φ 250 以上～φ 1,000 以下					
	トラス補剛形式	適用口径	φ 200 以上～φ 1,100 以下					
入 力 条 件	A	適用形式						
	B	対象数量						
	C	工場塗装費計上区分						
補助文内容	形式区分、塗装費計上区分							
施工単価構成内訳						1 橋当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 製作工		RR0302	表-3	人				
② 塗 装 費		#01	表-5	%		C=1 の場合		
③ 間 接 労 務 費		#08	75	〃				
④ 工 場 管 理 費		#09	20	〃				
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価				橋		⑤/1.0		
適 用	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外面防食を工場においてプラスチック被覆及び金属溶射する場合は別途積上げによる。 2. 外面防食をプラスチック被覆及び金属溶射にて施工する場合、内面塗装費は積上げて積算するものとする。なお、工場塗装における塗装仕様は「土地改良工事積算基準（施設機械）第7章 塗装」によるものとする。 3. 本体の材質は一般鋼材を対象としており、ステンレス製の水管橋には適用出来ないため別途積算する。 4. パイプビーム形式の場合は支持形式（単純支持形式、両端固定形式等）による区分はしない。 5. アーチ補剛形式、添架水管橋には適用出来ない。 							

入力要領

A 適用形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	適用形式	管体積
1	パイプビーム形式	0.1~1.7 m ³ 以下
2		1.7 超過~120.0 m ³
3	フランジ補剛形式	2.0~100.0 m ³
4	トラス補剛形式	5.0~300.0 m ³

B 対象数量 (X) を表-3より入力する。

C 工場塗装費計上区分を表-2により入力する。

(表-2)

C	計上区分
1	率計上する
2	率計上しない

工数算定式

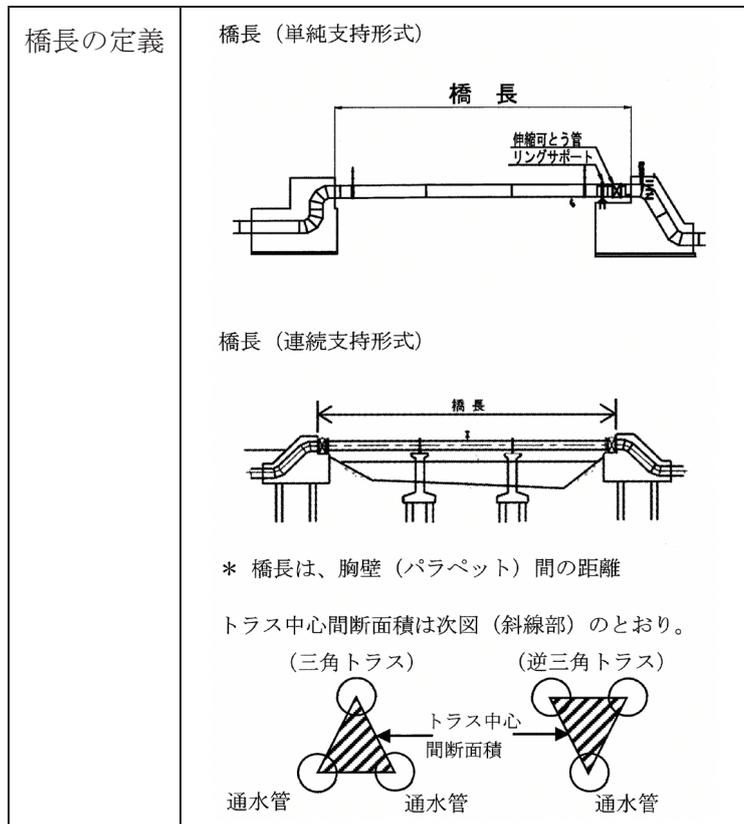
水管橋本体標準製作工数は表-3による。

(表-3) 水管橋本体標準製作工数 (人/橋)

適用形式	水管橋本体標準工数算定式	適用範囲
パイプビーム形式	$y = 8.40x + 4.01$	適用口径 $\phi 150 \sim 1,350\text{mm}$ x : 管体積 (0.1~1.7 m ³ 以下) $x = \Sigma \{ \text{各通水管呼び径断面積 (m}^2) \times \text{橋長 (m)} \}$
	$y = 2.550x + 14.12$	適用口径 $\phi 150 \sim 1,350\text{mm}$ x : 管体積 (1.7 超過~120.0 m ³) $x = \Sigma \{ \text{各通水管呼び径断面積 (m}^2) \times \text{橋長 (m)} \}$
フランジ補剛形式	$y = 5.415x + 68.28$	適用口径 $\phi 250 \sim 1,000\text{mm}$ x : 管体積 (2.0~100.0 m ³) $x = \Sigma \{ \text{各通水管呼び径断面積 (m}^2) \times \text{橋長 (m)} \}$
トラス補剛形式	$y = 1.891x + 57.68$	適用口径 $\phi 200 \sim 1,100\text{mm}$ x : トラス体積 (5.0~300.0 m ³) $x = \Sigma \{ \text{各トラス中心間断面積 (m}^2) \times \text{橋長 (m)} \}$

- (注) 1. yは標準製作工数(人/橋)、xは適用範囲に記載している1橋当りの各々の要素である。
 2. 標準製作工数には、本体のほか落橋防止装置の加工を含むものとする。
 なお、標準製作工数には、歩廊及び防護柵等の製作工数を含まない。
 3. 通水管の管材は、 $\phi 1,000\text{mm}$ 以下については、既成管により製作したものを標準とする。
 4. 標準製作工数は1橋当りの製作工数とし、条数及び連数による補正はしない。
 5. 管体積の算出に用いる橋長は(表-4)による。
 6. 標準製作工数については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

(表-4) 橋長の定義



参 考

工場塗装費は、次式による。

$$\text{工場塗装費} = \text{製作直接労務費 (円)} \times \text{工場塗装費率 (\%)}$$

(表-5)

適用形式	工場塗装費率 (%)
パイプビーム形式	21.0
フランジ補剛形式	
トラス補剛形式	

- (注) 1. 塗装費率には、通水管内外面、リングサポート、補剛桁、弦材及び付属設備（歩廊、防護柵等）の製作品に対する塗装費を含む。
2. 外面にポリウレタン樹脂系、ふっ素樹脂系、シリコン変性アクリル樹脂系を塗布し、内面に液状エポキシ樹脂系を塗布する場合を標準とする。
3. 工場塗装は上塗りまでを標準とする。

施工単価名称	水管橋据付工						単 位	橋
適用範囲 規 格	水管橋の据付に適用する。							
入 力 条 件	A	適用形式						
	B	対象数量						
	(C)	作業区分による補正率						
補助文内容	適用形式							
施工単価構成内訳							1 橋当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① 据 付 工		RR0303	Y×0.8	人				
② 普 通 作 業 員		RR0102	Y×0.2	〃				
③ 据付補助材料費		#01	6.5	%				
④ 合 計						Σ①～③		
⑤ 単 価				橋		④/1.0		
摘 要	<ol style="list-style-type: none"> 標準据付工数の範囲は、地組（地組用架台の設置・撤去を含む）、溶接（橋台埋設管との溶接を含む）、据付及び付属物据付（伸縮可撓管、支承（沓）、空気弁、歩廊、防護柵、落橋防止装置等）までの水管橋据付工事に係わる一切とする。 標準据付工数は、移動式クレーンによる据付を標準とし、ケーブルクレーン等他の工法による場合は別途積算する。 ステージングによる据付工のペント設備費（損料、設置・撤去労務費）及び足場工等は、必要に応じて別途計上する。 移動式クレーン等の機械経費は、別途計上する。 表－3のyは標準据付工数（人/橋）、xは適用範囲に記載している1橋当りの各々の要素である。 水管橋用歩廊等を設けない場合は、表－2の据付工数割合により控除する。 据付工の職種別構成割合は、据付工80%、普通作業員20%である。 据付工、普通作業員の数量（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 据付補助材料費は、製作品及び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。 							

入力要領

A 適用形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	適用形式
1	パイプビーム形式
2	フランジ補剛形式
3	トラス補剛形式

B 対象数量 (X) を表-3より入力する。

C 作業区分による据付工数を補正する場合、表-2により、補正率 (据付工数割合) を%単位で入力する。(省略時は100)

(表-2)

(%)

作業区分等	支承据付	地組用架台据付	地組	本溶接	架設	伸縮管設置	落橋防止装置	歩廊等据付	計
パイプビーム形式	7.3	6.2	20.7	39.0	16.2	3.7	3.7	3.2	100.0
フランジ補剛形式	7.3	6.2	20.7	39.0	16.2	3.7	3.7	3.2	100.0
トラス補剛形式	1.6	10.4	34.1	29.6	10.5	2.1	2.6	9.1	100.0

(注) 必要な作業区分のみを対象として据付工数割合を決定する。

工数算定式

据付工数は次式による。

$$Y = y \times K1 \times 1/100$$

Y : 1橋当りの据付工数 (人/橋)

y : 1橋当りの標準据付工数 (人/橋)

K1 : 作業区分による据付工数割合 (%) (**C**条件)

(表-3) 標準据付工数

適用形式	標準据付工数算定式 (人/橋)	適用範囲 (口径)
パイプビーム形式	$y = 0.808x + 15.34$	適用口径 (150~1,350mm) x : 管体積 (0.1~120m ³) $x = \Sigma \{ \text{各通水管呼び径断面積 (m}^2) \times \text{橋長 (m)} \}$
フランジ補剛形式	$y = 1.851x + 45.05$	適用口径 (250~1,000mm) x : 管体積 (2.0~100.0m ³) $x = \Sigma \{ \text{各通水管呼び径断面積 (m}^2) \times \text{橋長 (m)} \}$
トラス補剛形式	$y = 1.107x + 11.26$	適用口径 (200~1,100mm) x : トラス体積 (5.0~300.0m ³) $x = \Sigma \{ \text{各トラス中心間断面積 (m}^2) \times \text{橋長 (m)} \}$

施工単価名称	機械器具費（水管橋）	単 位	式
適用範囲 規 格	水管橋据付にかかる機械器具費に適用する。		

入力条件	A	適用形式
	B	対象数量
	C	移動式クレーン適用区分
	D	移動式クレーン構成割合
	E	電気溶接機構成割合
	F	移動式クレーン賃料の補正区分
	<G>	移動式クレーン賃料（円／日）

補助文内容	適用形式
-------	------

施工単価構成内訳						1式当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
① 移動式クレーン		表-7	$0.2 \times y \times \text{D}$	日			
② 電気溶接機	エンジン付200A	S2120(4)	$0.2 \times y \times \text{E}$	日			
③ 合 計						Σ①～②	
④ 単 価			1.0	式		③ / 1.0	

摘 要

- 据付用機械については、現場条件・作業内容等を考慮し、適切なものを計上する。
- クレーンにおいては、ドライ施工が可能な場合の標準的な移動式クレーンの運転日数であり、施工条件が異なる場合は別途積上げるものとする。
- 移動式クレーン標準運転日数には、現場までの回送時間は含まれていない。
- 移動式クレーン、電気溶接機の数量（日）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。

入力要領

A 適用形式区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	適用形式
1	パイプビーム形式
2	フランジ補剛形式
3	トラス補剛形式

B 対象数量（X）を表-6より入力する。

C 移動式クレーン適用区分を表-2により入力する。

(表-2)

C	移動式クレーン規格	種別
1	吊上能力 4.9 t 吊	トラッククレーン
2	吊上能力 4.9 t 吊	ラフテレーンクレーン
3	—	
4	吊上能力 16 t 吊	
5	吊上能力 20 t 吊	
6	吊上能力 25 t 吊	
7	吊上能力 35 t 吊	
8	吊上能力 50 t 吊	
9	吊上能力 10 t 吊	
10	—	

D、E 移動式クレーン及び電気溶接機構成割合を表-3により%単位で入力する。

(表-3) 作業区分及び水管橋形式別構成割合 (K 2) (%)

作業区分等 工数比率・適用		支承 据付	地組用 架台据付	地組	本溶接	架設	伸縮管 設置	落橋防 止装置	歩廊等 据付	計
パイプビーム形式		7.3	6.2	20.7	39.0	16.2	3.7	3.7	3.2	100.0
フランジ補剛形式		7.3	6.2	20.7	39.0	16.2	3.7	3.7	3.2	100.0
トラス補剛形式		1.6	10.4	34.1	29.6	10.5	2.1	2.6	9.1	100.0
据 付 用 機 械	移動式クレーン	○	○	○	—	○	○	○	○	
	発 動 発 電 機	—	—	—	○	—	—	—	—	
	電 気 溶 接 機	—	—	—	○	—	—	—	—	
	据 付 工 具	—	—	○	—	○	—	—	—	

F 移動式クレーン賃料の補正区分を表-4より入力する。

(表-4)

F	長期割引補正の有無
1	長期割引なし (補正開始日まで)
2	補正開始日以上 保証日数未満
3	長期割引あり (保証日数以上)

<G> 移動式クレーン1日当りの賃料 (円/日) を入力する。

(F=2の時のみ入力する。)

参 考

1. 標準機械器具の標準運転日数

(表-5) (日)

適用形式	据付用機械	標準運転日数算定式
パイプビーム形式	移動式クレーン 発動発電機 電気溶接機 据付工具	D=0.2y×K2
フランジ補剛形式		
トラス補剛形式		

(注) 1. 標準運転日数Dは、1橋当りの運転日数である。

2. yはS7511「工数算定式」による形式別標準据付工数、K2 (D又はE)は表-3によるものとし、該当する作業区分の割合に1/100を乗じて計上する。

2. 適用形式における適用範囲 (口径)

(表-6)

適用形式	適用範囲 (口径)
パイプビーム形式	適用口径 (150~1,350mm) x : 管体積 (0.1~120m ³) x = Σ {各通水管呼び径断面積 (m ²) × 橋長 (m)}
フランジ補剛形式	適用口径 (250~1,000mm) x : 管体積 (2.0~100.0m ³) x = Σ {各通水管呼び径断面積 (m ²) × 橋長 (m)}
トラス補剛形式	適用口径 (200~1,100mm) x : トラス体積 (5.0~300.0m ³) x = Σ {各トラス中心間断面積 (m ²) × 橋長 (m)}

3. クレーン区分

(表-7)

機械名	規 格	長期割の有無	コード
トラック クレーン	吊上能力 4.9 t 吊	なし	TNR01021
		あり (保証日数以上)	TLC1120001
ラフテレーン クレーン	吊上能力 4.9 t 吊	なし	TNR01082
		あり (保証日数以上)	TLC1130001
	吊上能力 16 t 吊	なし	TNR01084
		あり (保証日数以上)	TLC1130004
	吊上能力 20 t 吊	なし	TNR01085
		あり (保証日数以上)	TLC1130005
	吊上能力 25 t 吊	なし	TNR01086
		あり (保証日数以上)	TLC1130006
	吊上能力 35 t 吊	なし	TNR01087
		あり (保証日数以上)	TLC1130007
	吊上能力 50 t 吊	なし	TNR01088
		あり (保証日数以上)	TLC1130010
	吊上能力 10 t 吊	なし	TNR01089
		あり (保証日数以上)	TLC1130011

8. 電気通信設備

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7624	特別高圧受変電設備機器据付工	単位当り
S7625	特別高圧受変電設備機器調整工	単位当り
S7626	高圧受変電設備機器据付工	単位当り
S7627	高圧受変電設備機器調整工	台
S7628	配電盤据付工	面
S7629	配電盤調整工	面
S7630	接地設置工	極
S7631	発動発電装置据付工	台
S7632	発動発電装置調整工	台
S7633	引込柱設置工(高低圧)	個所
S7634	支線取付工	本
S7635	コンクリート柱等設置工	本
S7636	架空配線工	径間
S7637	柱上気中開閉器取付工	単位当り
S7638	腕金取付工	単位当り
S7639	地中埋設標敷設工	個
S7640	電線管敷設工	m
S7641	ダクト取付工	m
S7642	ボックス類取付工	個
S7643	ケーブルラック布設工(直線)	m
S7644	高圧電力ケーブル配線工(直埋)	m
S7645	高圧電力ケーブル配線工(屋内外)	m
S7646	低圧電力ケーブル配線工(直埋)	m
S7647	低圧電力ケーブル配線工(屋内外)	m
S7649	制御ケーブル配線工(屋内外)	m
S7650	通信ケーブル配線工(直埋)	m
S7651	通信ケーブル配線工(屋内外)	m
S7652	電力ケーブル端末処理工	個所
S7653	通信・制御ケーブル端子接続工	個所
S7654	避雷針設備取付工	単位当り
S7656	道路照明設備設置工	基
S7657	TM/TC・放流警報設備据付工	単位当り
S7658	TM/TC・放流警報設備調整工	単位当り

コード	施 工 単 価 名 称	単 位
S7659	計装設備据付工	台
S7660	移動通信・空中線設備据付工	単位当り
S7661	移動通信・空中線設備調整工	単位当り
S7662	情報処理・監視制御設備据付工	単位当り
S7663	情報処理・監視制御設備調整工	単位当り
S7700	屋外機構設置（据付・調整）	単位当り
S7701	直流電源装置据付工	単位当り
S7702	直流電源装置調整工	単位当り
S7703	蓄電池据付工	セル
S7711	コンクリートトラフ敷設工	m
S7719	コンクリート穴あけ，はつり	箇所・m
S7727	電力ケーブル接続工	箇所
S7732	配線器具取付工	個
S7735	水銀灯器具取付工(屋外)	灯
S7740	輸送費(電気通信設備)	式

施工単価名称	特別高圧受変電設備機器据付工					単 位	単位当り				
適用範囲 規 格	特別高圧受変電設備の据付労務に適用する。 断路器、遮断器、避雷器、変圧器、変成器、碍子、架線金具等、母線										
施 工 単 価 条 件	A	機器区分									
	(B)	歩掛補正									
補助文内容	機器区分、作業区分										
施工単価構成内訳					1 単位当り算出						
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 電 工		RR0201	表-1×表-2	人							
② 普通作業員		RR0102	〃	〃							
③ 合 計						Σ①~②					
④ 単 価			1.0	単位当り		③/1.0					
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> <p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 変圧器の据付でクレーン車使用を適用の場合は、クレーン車の費用を別途計上する。</p> <p>3. 歩掛の範囲</p> <p>(1) 断路器 (L S) の空気配管は別途積算とする。</p> <p>(2) 断路器の組の区分は、70kV、30kV は 3 極を 1 組とする。</p> <p>(3) 遮断器の歩掛には、据付、組立及び試験を含む。ただし、操作用空気配管、架台は、別途積算とする。</p> <p>(4) 避雷器は 1 組 3 個で構成する。</p> <p>(5) 変圧器の歩掛には、ラジエータ、コンサベータ取付、油又はガス封入、荷造り解体等は含まれる。</p> <p>(6) 架線金具等及び母線等は、2 台目以降の補正はしない。</p> <p>(7) 特高母線は、アルミ及びパイプ等すべての電線に適用できる。</p> <p>4. 電工及び普通作業員 (人) については、小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。</p> </td> </tr> <tr> <td>関連施工単価</td> <td>S 7625 特別高圧受変電設備機器調整工</td> </tr> </table>								摘 要	<p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 変圧器の据付でクレーン車使用を適用の場合は、クレーン車の費用を別途計上する。</p> <p>3. 歩掛の範囲</p> <p>(1) 断路器 (L S) の空気配管は別途積算とする。</p> <p>(2) 断路器の組の区分は、70kV、30kV は 3 極を 1 組とする。</p> <p>(3) 遮断器の歩掛には、据付、組立及び試験を含む。ただし、操作用空気配管、架台は、別途積算とする。</p> <p>(4) 避雷器は 1 組 3 個で構成する。</p> <p>(5) 変圧器の歩掛には、ラジエータ、コンサベータ取付、油又はガス封入、荷造り解体等は含まれる。</p> <p>(6) 架線金具等及び母線等は、2 台目以降の補正はしない。</p> <p>(7) 特高母線は、アルミ及びパイプ等すべての電線に適用できる。</p> <p>4. 電工及び普通作業員 (人) については、小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。</p>	関連施工単価	S 7625 特別高圧受変電設備機器調整工
摘 要	<p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 変圧器の据付でクレーン車使用を適用の場合は、クレーン車の費用を別途計上する。</p> <p>3. 歩掛の範囲</p> <p>(1) 断路器 (L S) の空気配管は別途積算とする。</p> <p>(2) 断路器の組の区分は、70kV、30kV は 3 極を 1 組とする。</p> <p>(3) 遮断器の歩掛には、据付、組立及び試験を含む。ただし、操作用空気配管、架台は、別途積算とする。</p> <p>(4) 避雷器は 1 組 3 個で構成する。</p> <p>(5) 変圧器の歩掛には、ラジエータ、コンサベータ取付、油又はガス封入、荷造り解体等は含まれる。</p> <p>(6) 架線金具等及び母線等は、2 台目以降の補正はしない。</p> <p>(7) 特高母線は、アルミ及びパイプ等すべての電線に適用できる。</p> <p>4. 電工及び普通作業員 (人) については、小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。</p>										
関連施工単価	S 7625 特別高圧受変電設備機器調整工										

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1単位当り)

A	機 器 区 分			単 位	歩 掛		
	区分	作 業 種 別	細 別		電 工 (人)	普 通 作 業 員 (人)	
1	断 路 器	70KV 以下	L S	組	5.00	1.00	
2		70KV 以下	D S	〃	4.30	0.50	
3		30KV 以下	〃	〃	2.20	0.20	
4	遮 断 器	70KV 以下 3500MVA	ガス又は空気	台	18.00	5.50	
5		70KV 以下 2500MVA	〃	〃	15.00	4.50	
6		30KV 以下 1000MVA	〃	〃	9.00	3.00	
7		70KV 以下 3500MVA	油 入	〃	7.50	2.50	
8		30KV 以下 2000MVA	〃	〃	5.00	1.50	
9	避 雷 器	70KV 以下		組	5.00	1.50	
10		30KV 以下		〃	2.50	0.75	
11	変 圧 器	60KV 以下 3相	500KVA	人 力	台	6.00	1.80
12		〃	750KVA	〃	〃	8.70	2.60
13		〃	1000KVA	〃	〃	12.00	3.70
14		〃	3000KVA	〃	〃	17.00	5.30
15		〃	500KVA	クレーン車使用	〃	4.20	1.26
16		〃	750KVA	〃	〃	6.09	1.82
17		〃	1000KVA	〃	〃	8.40	2.59
18		〃	3000KVA	〃	〃	11.90	3.71
19		60KV 以下 単相	500KVA	人 力	〃	5.40	1.70
20		〃	750KVA	〃	〃	7.80	2.40
21		〃	1000KVA	〃	〃	11.00	3.50
22		〃	3000KVA	〃	〃	16.00	4.80
23		〃	500KVA	クレーン車使用	〃	3.78	1.19
24		〃	750KVA	〃	〃	5.46	1.68
25		〃	1000KVA	〃	〃	7.70	2.45
26		〃	3000KVA	〃	〃	11.20	3.36

(次頁に続く)

(表-1)

(1単位当り)

A	機 器 区 分			単 位	歩 掛	
	区分	作業種別	細 別		電工 (人)	普 通 作業員 (人)
27	変 成 器	70KV 以下がいし型		組	2.00	0.25
28		30KV 以下モールド		〃	2.00	0.25
29	碍 子	懸 垂	2ヶ連	〃	0.50	0.15
30		〃	5ヶ連	〃	0.75	0.25
31		耐 張	2ヶ連	〃	0.40	0.15
32		〃	5ヶ連	〃	0.65	0.20
33		長 幹	70KV	〃	0.80	0.25
34	架 線 金 具 等	HDCC圧縮接続		箇所	0.30	0.10
35		締付端子取付		〃	0.10	0.05
36		ジャンパースリーブ		〃	0.90	0.30
37		スペーサバランサ		〃	0.90	0.30
38		PGクランプ		〃	0.10	0.05
39		耐張クランプ		〃	0.30	0.10
40		圧縮引留クランプ		〃	1.50	0.35
41	母線	特高母線	電線	径間	0.35	0.30

B

台数による歩掛補正を行う場合1を入力する。

(表-2)

(B)	歩掛補正区分	歩掛補正值
1	あ り	0.70
2	な し	1.00

選定条件

- ・同一場所、同時施工の2台（組、連）目以降の場合に適用する。
- ・架線金具等及び母線は適用しない。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	特別高圧受変電設備機器調整工						単 位	単位当り	
適 用 範 囲	特別高圧受変電設備の調整労務に適用する。								
規 格	断路器、遮断器、避雷器、変圧器、変成器								
入 力 条 件	A	機器区分							
	(B)	歩掛補正							
	(C)	設備区分							
補 助 文 内 容	機器区分、作業区分								
施工単価構成内訳							1 単位当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 技 術 者		RR0202	表-1×表-2	人		C条件省略時			
② "	調整作業	表-3	"	"		C条件入力時			
③ 合 計						Σ①~②			
④ 単 価			1.0	単位当り		③/1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td>1. 技術者（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</td> </tr> </table>								摘 要	1. 技術者（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。
摘 要	1. 技術者（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。								
<table border="1"> <tr> <td>関連施工単価</td> <td>S7624 特別高圧受変電設備機器据付工</td> </tr> </table>								関連施工単価	S7624 特別高圧受変電設備機器据付工
関連施工単価	S7624 特別高圧受変電設備機器据付工								

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1) (1単位当り)

A	機 器 区 分			単位	歩掛	X
	区分	作業種別	細 別		技術者 (人)	調 整 技術者
1	断 路 器	70kV 以下	L S	組	0.70	0.70
2		70kV 以下	D S	〃	0.50	0.50
3		30kV 以下	〃	〃	0.20	0.20
4	遮 断 器	70kV 以下 3500MVA	ガス又は空気	台	3.50	3.50
5		70kV 以下 2500MVA	〃	〃	3.50	3.50
6		30kV 以下 1000MVA	〃	〃	2.00	2.00
7		70kV 以下 3500MVA	油 入	〃	2.50	2.50
8		30kV 以下 2000MVA	〃	〃	1.50	1.50
9	避 雷 器	70kV 以下		組	0.75	0.75
10		30kV 以下		〃	0.60	0.60
11	変 圧 器	60kV 以下 3相 500kVA		台	1.70	1.70
12		〃 750kVA		〃	2.40	2.40
13		〃 1000kVA		〃	3.40	3.40
14		〃 3000kVA		〃	4.80	4.80
15		60kV 以下 单相 500kVA		〃	1.50	1.50
16		〃 750kVA		〃	2.20	2.20
17		〃 1000kVA		〃	3.10	3.10
18		〃 3000kVA		〃	4.40	4.40
19	変 成 器	70kV 以下がいし型		組	0.45	0.45
20		30kV 以下モールド		〃	0.15	0.15

(注) 表-1のXは電気通信工事(C条件入力時)の時の技術者の歩掛であり、技術者間接費の計算用に自動集計される。

B 台(組)数による歩掛補正を行う場合1を入力する。

(表-2)

(B)	歩掛補正区分	歩掛補正值
1	あ り	0.70
2	な し	1.00

同一場所、同時施工の2台(組)目以降の場合に適用する。

C 工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表-3により設備区分を入力する。

(表-3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド
	種 別	細 別		
1	受変電設備	特高	170	RD0170
2	〃	高圧	120	RD0120
3	発電設備	水力	150	RD0150
4	〃	高圧	80	RD0080
5	〃	低圧	80	RD0080
6	無停電電源装置		50	RD0050
7	直流電源装置		50	RD0050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050
9	道路情報表示装置		80	RD0080
10	移動通信設備		80	RD0080
11	多重無線通信設備		110	RD0110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090
14	電話交換設備		110	RD0110
15	CCTV設備		80	RD0080
16	レーダ雨(雪)量計設備		170	RD0170
17	情報処理設備		170	RD0170

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S 7 6 2 6	1 / 2
---	---------	------------------	-------

施工単価名称	高圧受変電設備機器据付工						単 位	単位当り			
適用範囲 規 格	高圧受変電設備機器の据付労務に適用する。 断路器、遮断器、避雷器、変圧器、変成器、母線等										
施 工 単 価 条 件	A	機器区分									
	(B)	台数による歩掛補正									
補助文内容	機器区分、作業区分										
施工単価構成内訳							1 単位当り算出				
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
①	技 術 員	RR0203	表-1×表-2	人							
②	電 工	RR0201	〃	〃							
③	普通作業員	RR0102	〃	〃							
④	合 計					Σ①～③					
⑤	単 価		1.0	単位当り		④/1.0					
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> <p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 変圧器の据付でクレーン車使用を適用の場合は、クレーン車の費用を別途計上する。</p> <p>3. 歩掛の範囲</p> <p>(1) 断路器の台数の区分は、6kVは1極を1台とする。</p> <p>(2) 遮断器の歩掛には、据付、組立及び試験を含む。ただし、操作用空気配管、架台は、別途積算とする。</p> <p>(3) 変圧器の歩掛には、ラジエータ、コンサベータ取付、油又はガス封入、荷造り解体等は含まれる。</p> <p>(4) 避雷器は1組3個で構成する。</p> <p>(5) 母線等は2台目以降の補正はしない。</p> <p>4. 電工、普通作業員(人)については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p> </td> </tr> <tr> <td>関連施工単価</td> <td>S 7627 高圧受変電設備機器調整工</td> </tr> </table>								摘 要	<p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 変圧器の据付でクレーン車使用を適用の場合は、クレーン車の費用を別途計上する。</p> <p>3. 歩掛の範囲</p> <p>(1) 断路器の台数の区分は、6kVは1極を1台とする。</p> <p>(2) 遮断器の歩掛には、据付、組立及び試験を含む。ただし、操作用空気配管、架台は、別途積算とする。</p> <p>(3) 変圧器の歩掛には、ラジエータ、コンサベータ取付、油又はガス封入、荷造り解体等は含まれる。</p> <p>(4) 避雷器は1組3個で構成する。</p> <p>(5) 母線等は2台目以降の補正はしない。</p> <p>4. 電工、普通作業員(人)については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p>	関連施工単価	S 7627 高圧受変電設備機器調整工
摘 要	<p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 変圧器の据付でクレーン車使用を適用の場合は、クレーン車の費用を別途計上する。</p> <p>3. 歩掛の範囲</p> <p>(1) 断路器の台数の区分は、6kVは1極を1台とする。</p> <p>(2) 遮断器の歩掛には、据付、組立及び試験を含む。ただし、操作用空気配管、架台は、別途積算とする。</p> <p>(3) 変圧器の歩掛には、ラジエータ、コンサベータ取付、油又はガス封入、荷造り解体等は含まれる。</p> <p>(4) 避雷器は1組3個で構成する。</p> <p>(5) 母線等は2台目以降の補正はしない。</p> <p>4. 電工、普通作業員(人)については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p>										
関連施工単価	S 7627 高圧受変電設備機器調整工										

入力要領

A

機器区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1単位当たり)

A	機 器 区 分			単 位	歩 掛			
	区分	作業種別	細 別		技術員 (人)	電 工 (人)	普 通 作業員 (人)	
1	断路器	6KV 以下	D S	台		0.50		
2	遮断器	6KV 以下		〃	0.50	3.00	1.00	
3	避雷器	6KV 以下		組		0.45	0.25	
4	変 圧 器	6KV 以下 3 相 500KVA	人 力	台		4.20	1.30	
5		〃 1000KVA	〃	〃		8.70	2.60	
6		〃 1500KVA	〃	〃		12.00	3.90	
7		〃 500KVA	クレーン車使用	〃		2.94	0.91	
8		〃 1000KVA	〃	〃		6.09	1.82	
9		〃 1500KVA	〃	〃		8.40	2.73	
10		6KV 単相 500KVA	人 力	〃		3.80	1.20	
11		〃 1000KVA	〃	〃		7.70	2.50	
12		〃 1500KVA	〃	〃		11.00	3.60	
13		〃 500KVA	クレーン車使用	〃		2.66	0.84	
14		〃 1000KVA	〃	〃		5.39	1.75	
15		〃 1500KVA	〃	〃		7.70	2.52	
16		変成器	6KV 以下		組		0.45	0.25
17		母 線	高圧母線	銅 帯	m		0.10	0.05
18			高圧母線	丸母線 5~9 mm	〃		0.05	0.05
19	高圧母線		丸母線 10~12 mm	〃		0.10	0.05	

B

台数による歩掛補正を行う場合 1 を入力する。

(表-2)

(B)	歩掛補正区分	歩掛補正值
1	あ り	0.70
2	な し	1.00

同一場所、同時施工の2台(組)目以降の場合に適用する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	高圧受変電設備機器調整工						単 位	台		
適 用 範 囲	高圧受変電設備の調整労務に適用する。									
規 格	変圧器									
入 力 条 件	A	機器区分								
	(B)	歩掛補正								
	(C)	設備区分								
補助文内容	機器区分、作業区分									
施工単価構成内訳							1台当り算出			
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考				
① 技 術 者		RR0202	表-1×表-2	人		C条件省略時				
② "	調整作業	表-3	"	"		C条件入力時				
③ 合 計						Σ①~②				
④ 単 価			1.0	台		③/1.0				
<table border="1"> <tr> <td>関連施工単価</td> <td>S7626</td> <td>高圧受変電設備機器据付工</td> </tr> </table>								関連施工単価	S7626	高圧受変電設備機器据付工
関連施工単価	S7626	高圧受変電設備機器据付工								

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1) (1台当り)

A	機 器 区 分		単 位	歩 掛	X
	区 分	作業種別		技術者 (人)	調 整 技術者
1	変 圧 器	6 kV 以下 3 相 500kVA	台	1.20	1.20
2		" 1000kVA	"	2.40	2.40
3		" 1500kVA	"	3.60	3.60
4		6 kV 以下 単相 500kVA	"	1.10	1.10
5		" 1000kVA	"	2.20	2.20
6		" 1500kVA	"	3.30	3.30

(注) 表-1のXは電気通信工事(C条件入力時)の時の技術者の歩掛であり、技術者間接費の計算用に自動集計される。

B 台数による歩掛補正を行う場合1を入力する。

(表-2)

(B)	歩掛補正区分	歩掛補正值
1	あ り	0.70
2	な し	1.00

同一場所、同時施工の2台目以降の場合に適用する。

C 工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表－3により設備区分を入力する。

(表－3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド
	種 別	細 別		
1	受変電設備	特高	170	RD0170
2	〃	高圧	120	RD0120
3	発電設備	水力	150	RD0150
4	〃	高圧	80	RD0080
5	〃	低圧	80	RD0080
6	無停電電源装置		50	RD0050
7	直流電源装置		50	RD0050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050
9	道路情報表示装置		80	RD0080
10	移動通信設備		80	RD0080
11	多重無線通信設備		110	RD0110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090
14	電話交換設備		110	RD0110
15	CCTV設備		80	RD0080
16	レーダ雨（雪）量計設備		170	RD0170
17	情報処理設備		170	RD0170

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	配電盤据付工						単 位	面			
適用範囲 規 格	受変電設備の配電盤等の据付労務に適用する。 高圧配電盤、低圧配電盤、継電器盤、操作卓、機側操作盤										
入 力 条 件	A	盤区分									
	(B)	歩掛補正									
補助文内容	設備分類、盤区分										
施工単価構成内訳							1面当り算出				
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 技 術 者		RR0202	表-1×表-2	人							
② 電 工		RR0201	〃	〃							
③ 普 通 作 業 員		RR0102	〃	〃							
④ 合 計						Σ①～③					
⑤ 単 価			1.0	面		④/1.0					
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> 1. 機器費は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 本歩掛には、盤の据付、配線接続を含むが、ケーブルの端末処理（高圧）は別途計上する。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S 7629 配電盤調整工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 本歩掛には、盤の据付、配線接続を含むが、ケーブルの端末処理（高圧）は別途計上する。	関連施工単価	S 7629 配電盤調整工
摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 本歩掛には、盤の据付、配線接続を含むが、ケーブルの端末処理（高圧）は別途計上する。										
関連施工単価	S 7629 配電盤調整工										

入力要領

A 盤区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	盤 区 分	歩 掛			
		技術者 (人)	電 工 (人)	普通作業員(人)	
1	高 圧 配 電 盤	引 込 盤	0.50	4.00	2.00
2		受 電 盤	0.50	4.00	2.00
3		引込受電盤	0.50	4.00	2.00
4		変圧器盤	0.50	4.00	2.00
5		変圧器2次盤	0.50	4.00	2.00
6		動力用変圧器盤	0.50	4.00	2.00
7		照明用変圧器盤	0.50	4.00	2.00
8		補機・照明変圧器盤	0.50	4.00	2.00
9		電動機盤	0.50	4.00	2.00
10	低 圧 配 電 盤	受 電 盤	0.50	3.00	2.00
11		補機変圧器盤	0.50	3.00	2.00
12		照明変圧器盤	0.50	3.00	2.00
13		補機・照明変圧器盤	0.50	3.00	2.00
14		分 岐 盤	0.50	3.00	2.00
15		予備発電切替盤	0.50	3.00	2.00
16		電動機盤	0.50	3.00	2.00
17		補 機 盤	0.50	3.00	2.00
18	コントロールセンタ	0.50	3.00	2.00	
19	継 電 器 盤 類	継電器盤	0.50	5.00	2.00
20		シーケンス制御盤	0.50	5.00	2.00
21		自立型制御盤	0.50	5.00	2.00
22		計 装 盤	0.50	5.00	2.00
23	操 作 卓		0.50	2.00	1.00
24	機側操作盤	ポスト型、壁掛型	0.20	1.00	0.50

B 台数による歩掛補正を行う場合1を入力する。(2面以降の歩掛補正は歩掛の小さい方を対象とする。)

(表-2)

(B)	据 付 条 件	補正係数
1	同一場所、同時施工の2面以降の場合	0.7

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	配電盤調整工						単 位	面							
適 用 範 囲	受変電設備の配電盤等の調整労務に適用する。														
規 格	高圧キュービクル、継電器盤、操作卓														
入 力 条 件	A	盤区分													
	(B)	歩掛補正													
	(C)	設備区分													
補助文内容	設備分類、盤区分														
施工単価構成内訳							1面当り算出								
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考									
① 技 術 者		RR0202	表-1×表-2	人		C条件省略時									
② "	調整作業	表-3	"	"		C条件入力時									
③ 合 計						Σ①~②									
④ 単 価			1.0	面		③/1.0									
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 機器費は別途計上する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2. 歩掛の範囲 本歩掛は、盤の調整のみとする。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3. 継電器盤、操作卓と機側操作盤との対向調整は別途積算とする。</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7628 配電盤据付工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 機器費は別途計上する。		2. 歩掛の範囲 本歩掛は、盤の調整のみとする。		3. 継電器盤、操作卓と機側操作盤との対向調整は別途積算とする。	関連施工単価	S7628 配電盤据付工
摘 要	1. 機器費は別途計上する。														
	2. 歩掛の範囲 本歩掛は、盤の調整のみとする。														
	3. 継電器盤、操作卓と機側操作盤との対向調整は別途積算とする。														
関連施工単価	S7628 配電盤据付工														

入力要領

A 盤区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	盤 区 分	歩 掛	X	
		技術者 (人)	調整技術者(人)	
1	高圧キ ュービ ックル	引 込 盤	0.30	0.30
2		受 電 盤	0.30	0.30
3		引込受電盤	0.30	0.30
4		変圧器盤	0.30	0.30
5		変圧器2次盤	0.30	0.30
6		動力用変圧器盤	0.30	0.30
7		照明用変圧器盤	0.30	0.30
8		補機・照明変圧器盤	0.30	0.30
9		電動機盤	0.30	0.30
10	継電器 盤類	継電器盤	1.50	1.50
11		シーケンス制御盤	1.50	1.50
12		自立形制御盤	1.50	1.50
13		計 装 盤	1.50	1.50
14	操 作 卓		1.00	1.00

(注) 表-1のXは電気通信工事(C条件入力時)の時の技術者の歩掛であり、技術者間接費の計算用に自動集計される。

B 面数による歩掛補正を行う場合は1を入力する。

(2面以降の歩掛補正は、歩掛の小さい方を対象とする。)

(表-2)

(B)	調 整 条 件	歩掛補正
1	同一場所、同時施工の2面以降の場合	0.7

C 工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表-3により設備区分を入力する。

(表-3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド
	種 別	細 別		
1	受変電設備	特高	170	RD0170
2	〃	高圧	120	RD0120
3	発電設備	水力	150	RD0150
4	〃	高圧	80	RD0080
5	〃	低圧	80	RD0080
6	無停電電源装置		50	RD0050
7	直流電源装置		50	RD0050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050
9	道路情報表示装置		80	RD0080
10	移動通信設備		80	RD0080
11	多重無線通信設備		110	RD0110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090
14	電話交換設備		110	RD0110
15	CCTV設備		80	RD0080
16	レーダ雨(雪)量計設備		170	RD0170
17	情報処理設備		170	RD0170

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	接地設置工						単 位	極	
適用範囲 規格	接地極の埋設に適用する。 A種、B種、C種、D種接地								
入 力 条 件	A	接地区分							
	(B)	補助棒数量							
補助文内容	接地区分								
施工単価構成内訳							1 極当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 接 地 極	表-1	表-1	1.0	枚・本					
② 電 工		RR0201	表-1	人					
③ 普 通 作 業 員		RR0102	〃	〃					
④ 補 助 接 地 棒		TVJ1501002	B	本					
⑤ 電 工		RR0201	表-2 × B	人					
⑥ 合 計						Σ①～⑤			
⑦ 単 価				極		⑥ / 1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. 接地極からの接地電線の配線は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 <ul style="list-style-type: none"> ・単独で施工する土質条件の良好な場所における1極当りとする。 ・本歩掛は、床掘、埋戻し及び接地抵抗の測定を含む。 ・D種接地は、1.5m程度までの接地棒を使用した場合とし、その他は1㎡以下の銅板を使用した接地極に適用する。 ・A、B、C種接地を行う場合において、他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3m以内の箇所に銅板を使用した接地の場合は、電工のみ計上(1.00人/枚)するものとし、それを超える場合はA、B、C種接地歩掛によるものとする。 ・D種接地及び補助接地棒を使用する場合において、他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3m以内の箇所に接地棒を打込む場合は、電工のみ計上(0.25人/本)するものとし、それを超える場合はD種接地歩掛によるものとする。 3. 電工(表-2 × B) (人) については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 接地極からの接地電線の配線は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 <ul style="list-style-type: none"> ・単独で施工する土質条件の良好な場所における1極当りとする。 ・本歩掛は、床掘、埋戻し及び接地抵抗の測定を含む。 ・D種接地は、1.5m程度までの接地棒を使用した場合とし、その他は1㎡以下の銅板を使用した接地極に適用する。 ・A、B、C種接地を行う場合において、他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3m以内の箇所に銅板を使用した接地の場合は、電工のみ計上(1.00人/枚)するものとし、それを超える場合はA、B、C種接地歩掛によるものとする。 ・D種接地及び補助接地棒を使用する場合において、他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3m以内の箇所に接地棒を打込む場合は、電工のみ計上(0.25人/本)するものとし、それを超える場合はD種接地歩掛によるものとする。 3. 電工(表-2 × B) (人) については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。
摘 要	1. 接地極からの接地電線の配線は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 <ul style="list-style-type: none"> ・単独で施工する土質条件の良好な場所における1極当りとする。 ・本歩掛は、床掘、埋戻し及び接地抵抗の測定を含む。 ・D種接地は、1.5m程度までの接地棒を使用した場合とし、その他は1㎡以下の銅板を使用した接地極に適用する。 ・A、B、C種接地を行う場合において、他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3m以内の箇所に銅板を使用した接地の場合は、電工のみ計上(1.00人/枚)するものとし、それを超える場合はA、B、C種接地歩掛によるものとする。 ・D種接地及び補助接地棒を使用する場合において、他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3m以内の箇所に接地棒を打込む場合は、電工のみ計上(0.25人/本)するものとし、それを超える場合はD種接地歩掛によるものとする。 3. 電工(表-2 × B) (人) については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。								

入力要領

A 接地区分を表－1により入力する。

(表－1)

A条件	接地区分	接地銅板コード/枚 (900×900×1.5 mm)	接地棒コード/本 φ10×1500 mm	電工 (人)	普 通 作業員 (人)	適用
1	A種接地	TN6460	—	1.00	2.00	
2	B種接地	TN6460	—	1.00	2.00	
3	C種接地	TN6460	—	1.00	2.00	
4	D種接地	—	TVJ1501002	0.25	0.35	
5	A種接地	TN6460	—	1.00	—	※1
6	B種接地	TN6460	—	1.00	—	※1
7	C種接地	TN6460	—	1.00	—	※1
8	D種接地	—	TVJ1501002	0.25	—	※2

※1. 他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3 m以内の箇所に銅板を使用した場合

※2. 他の基礎等の床掘箇所から水平距離でおおむね3 m以内の箇所に接地棒を打ち込む場合

B 補助接地棒が必要な場合、補助棒の本数を入力する。(本)

参 考

1. 補助接地棒の規格及び布設工数は表－2による。

(表－2)

名 称	規 格	コ ー ド	単 位	数 量	備 考
補助接地棒	φ10×1500 mm	TVJ1501002	本	1.0	
労 務	電 工	RR0201	人	0.25	

施工単価名称	発動発電装置据付工						単 位	台
適 用 範 囲	発動発電装置の据付に適用する。							
規 格								
入 力 条 件	A	発動発電装置区分						
	(B)	吸気、換気ファンの据付区分						
	(C)	歩掛補正						
補 助 文 内 容	設備分類、施工区分、発動発電装置区分							
施工単価構成内訳							1 台当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① 技 術 員		RR0203	表-1×表-2×表-3	人				
② 電 工		RR0201	〃	〃				
③ 機 械 工		RR0164	〃	〃				
④ 配 管 工		RR0136	〃	〃				
⑤ 普 通 作 業 員		RR0102	〃	〃				
⑥ 合 計						Σ①～⑤		
⑦ 単 価			1.0	台		⑥/1.0		
摘 要	<p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 歩掛の範囲</p> <p>[標準型]</p> <p>(1) 発電機、原動機、発電機盤、直流電源盤、消音器、燃料小出槽及び燃料移送ポンプの据付とする。</p> <p>(2) 始動方式は、電気始動方式を標準としているので、空気始動方式の場合は、別途考慮すること。</p> <p>(3) 油配管、排気管及び同一室内における機器間の配管配線を含む。</p> <p>(4) 燃料小出槽は、1,000 リットル以下の据付は、本歩掛に含む。 ただし、1,000 リットルを超えるものの据付は、別途積算基準書「3-1-5 燃料小出槽設置」歩掛との差を追加する。</p> <p>[パッケージ型]</p> <p>(1) 同一室内における機器間の配管配線（電気関係）を含む。</p> <p>(2) パッケージ・内蔵機器一体型に適用する。</p> <p>(3) 蓄電池据付を含む。</p> <p>3. 技術員、電工、機械工、配管工、普通作業員（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</p>							
関連施工単価	S7632 発動発電装置調整工							

入力要領

A 発動発電装置区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	発動発電装置区分 (標準型) (kVA以下)	技術員 (人)	電工 (人)	機械工 (人)	配管工 (人)	普通作業員 (人)	
1	ラジエータ方式 (一体型)	20kVA	4.0	9.0	6.0	3.0	2.5
2		50kVA	5.0	11.0	8.5	4.0	2.5
3		100kVA	7.0	15.5	10.5	6.0	4.0
4		200kVA	9.5	23.5	14.0	8.0	6.0
5		350kVA	12.0	33.5	17.5	10.0	8.0
6		500kVA	13.0	37.0	20.0	11.5	9.5
7		750kVA	14.0	38.0	21.0	12.5	10.5
8		1000kVA	15.0	39.0	22.0	13.5	11.5
9	ラジエータ方式 (別置型)	20kVA	4.0	9.0	7.2	3.6	3.0
10		50kVA	5.0	11.0	10.2	4.8	3.0
11		100kVA	7.0	15.5	12.6	7.2	4.8
12		200kVA	9.5	23.5	16.8	9.6	7.2
13		350kVA	12.0	33.5	21.0	12.0	9.6
14		500kVA	13.0	37.0	24.0	13.8	11.4
15		750kVA	14.0	38.0	25.2	15.0	12.6
16		1000kVA	15.0	39.0	26.4	16.2	13.8
17	水冷式	20kVA	4.0	9.0	6.6	3.3	2.8
18		50kVA	5.0	11.0	9.4	4.4	2.8
19		100kVA	7.0	15.5	11.6	6.6	4.4
20		200kVA	9.5	23.5	15.4	8.8	6.6
21		350kVA	12.0	33.5	19.3	11.0	8.8
22		500kVA	13.0	37.0	22.0	12.7	10.5
23		750kVA	14.0	38.0	23.1	13.8	11.6
24		1000kVA	15.0	39.0	24.2	14.9	12.7
25	パッケージ型	3kVA	0.5	1.0	—	—	0.5
26		5kVA	0.5	1.0	—	—	0.5
27		10kVA	0.5	1.5	—	—	0.5
28		15kVA	1.0	2.0	—	—	1.0
29		20kVA	2.0	4.5	—	—	1.0
30		50kVA	2.5	5.5	—	—	1.0
31		100kVA	3.5	7.5	—	—	1.5
32		200kVA	4.0	9.5	—	—	1.5
33		300kVA	4.5	11.0	—	—	1.5
34		500kVA	5.0	11.5	—	—	1.5

- (注) 1. 別置型ラジエータ方式の場合は、一体型ラジエータ方式の据付歩掛の機械工、配管工、普通作業員を1.2倍している。
2. 水冷式の場合は、一体型ラジエータ方式の据付歩掛の機械工、配管工、普通作業員を1.1倍している。

B A = 1 ~ 24 の時、吸気、換気ファンの据付を含む場合は、1を入力する。

(表-2)

(B)	据付条件	歩掛補正
1	吸気、換気ファンを含む	1.3

C 台数による歩掛補正を行う場合1を入力する。

(表-3)

(C)	据付条件	歩掛補正
1	同一場所、同時施工の2台以降の場合	0.7

(注) 歩掛補正については、出力の小さい方を対象とする。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	発動発電装置調整工						単 位	台			
適 用 範 囲	発動発電装置の調整に適用する。										
規 格	A	発動発電装置区分									
	(B)	歩掛補正									
	(C)	設備区分									
入 力 条 件											
補 助 文 内 容	発動発電装置区分										
施工単価構成内訳							1台当り算出				
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 技 術 者		RR0202	表-1×表-2	人		C条件省略時					
② "	調整作業	表-3	"	"		C条件入力時					
③ 技 術 員		RR0203	"	"		C条件省略時					
④ "	調整作業	表-3	"	"		C条件入力時					
⑤ 合 計						Σ①~④					
⑥ 単 価			1.0	台		⑤/1.0					
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> <p>1. 歩掛の範囲</p> <p>[標準型]</p> <p>(1) 発電機、原動機、発電機盤、直流電源盤、消音器、燃料小出槽及び燃料移送ポンプの調整とする。</p> <p>[パッケージ型]</p> <p>(1) 燃料小出槽の調整を含む。</p> <p>(2) パッケージ・内蔵機器一体型に適用する。</p> </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7631 発動発電装置据付工</td> </tr> </table>								摘 要	<p>1. 歩掛の範囲</p> <p>[標準型]</p> <p>(1) 発電機、原動機、発電機盤、直流電源盤、消音器、燃料小出槽及び燃料移送ポンプの調整とする。</p> <p>[パッケージ型]</p> <p>(1) 燃料小出槽の調整を含む。</p> <p>(2) パッケージ・内蔵機器一体型に適用する。</p>	関連施工単価	S7631 発動発電装置据付工
摘 要	<p>1. 歩掛の範囲</p> <p>[標準型]</p> <p>(1) 発電機、原動機、発電機盤、直流電源盤、消音器、燃料小出槽及び燃料移送ポンプの調整とする。</p> <p>[パッケージ型]</p> <p>(1) 燃料小出槽の調整を含む。</p> <p>(2) パッケージ・内蔵機器一体型に適用する。</p>										
関連施工単価	S7631 発動発電装置据付工										

入力要領

A 発動発電装置区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	発動発電装置区分 (kVA以下)	技 術 者 (人)	技 術 員 (人)	X	
				調 整 技 術 者 (人)	調 整 技 術 員 (人)
1	20kVA	1.0	2.0	1.0	2.0
2	50kVA	2.0	3.0	2.0	3.0
3	100kVA	3.0	4.5	3.0	4.5
4	200kVA	3.5	6.5	3.5	6.5
5	350kVA	4.0	9.0	4.0	9.0
6	500kVA	4.5	10.5	4.5	10.5
7	750kVA	4.5	11.0	4.5	11.0
8	1000kVA	5.0	11.0	5.0	11.0
9	3kVA	0.5	0.5	0.5	0.5
10	5kVA	0.5	0.5	0.5	0.5
11	10kVA	0.5	1.0	0.5	1.0
12	15kVA	1.0	1.5	1.0	1.5
13	20kVA	1.0	2.0	1.0	2.0
14	50kVA	2.0	3.0	2.0	3.0
15	100kVA	3.0	4.5	3.0	4.5
16	200kVA	3.5	5.5	3.5	5.5
17	300kVA	4.0	6.0	4.0	6.0
18	500kVA	4.5	6.5	4.5	6.5

B 台数による歩掛補正を行う場合1を入力する。

(表-2)

(B)	調 整 条 件	歩掛補正
1	同一場所、同時施工の2台以降の場合	0.7

(注) 歩掛補正については、出力の小さい方を対象とする。

C

工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表－3により設備区分を入力する。

(表－3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド	調 整 技 術 員 コ ー ド
	種 別	細 別			
1	受変電設備	特高	170	RD0170	RD1170
2	〃	高圧	120	RD0120	RD1120
3	発電設備	水力	150	RD0150	RD1150
4	〃	高圧	80	RD0080	RD1080
5	〃	低圧	80	RD0080	RD1080
6	無停電電源装置		50	RD0050	RD1050
7	直流電源装置		50	RD0050	RD1050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050	RD1050
9	道路情報表示装置		80	RD0080	RD1080
10	移動通信設備		80	RD0080	RD1080
11	多重無線通信設備		110	RD0110	RD1110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150	RD1150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090	RD1090
14	電話交換設備		110	RD0110	RD1110
15	CCTV設備		80	RD0080	RD1080
16	レーダ雨（雪）量計設備		170	RD0170	RD1170
17	情報処理設備		170	RD0170	RD1170

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	引込柱設置工（高低圧）						単位	個所
適用範囲 規格	高圧受電及び低圧受電する場合の引込柱に適用する。							
入力条件	A	装柱区分						
	(B)	諸資材率の補正						
補助文内容	装柱区分、電柱区分							
施工単価構成内訳							1 個所当り算出	
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考		
① 電柱	コンクリート柱	表-1	1.0	本				
② 高圧カットアウト	7.2kV 30A	〃	3.0	個		A=1~20 の時		
③ 避雷器	8.4kV	〃	〃	〃		〃		
④ 諸資材		#01	表-1 又は B×100	%				
⑤ 電工		RR0201	表-1	人				
⑥ 普通作業員		RR0102	〃	〃				
⑦ 合計						Σ①~⑥		
⑧ 単価			1.0	個所		⑦/1.0		
摘要	1. 諸資材の内容が表 1~11 と異なる場合は B に諸資材率を入力する。 2. 電線、ケーブル及び電線管は別途計上する。 3. ケーブルの端末処理については、別途計上する。 4. 支線の必要な場合は、支線取付を別途計上する。 5. 接地設置は別途計上する。 6. 計器収納箱の必要な場合は、別途計上する。 7. 高圧受電の場合の柱上開閉器取付歩掛は、本施工単価に含んでいる。 8. 柱上気中開閉器価格は、機器単体費で別途計上する。							
関連施工単価	S 7630 接地設置工 S 7634 支線取付工 S 7635 コンクリート柱等設置工 S 7636 架空配線工 S 7640 電線管敷設工 S 7644~S 7649 ケーブル類配線工 S 7652 電力ケーブル端末処理工							

入力要領

A

装柱区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1個所当り)

A	装柱区分		電柱区分		高圧 カットアウト コード	避雷器 コード	諸資材 率	電工 (人)	普通 作業員 (人)	備考	
			電柱規格	コード							
1	気中開閉器	計器用変成器付 避雷器(一般型)	8m	TN6313	TN6530	TN6446	0.58	4.20	3.50	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 4による	
2			9m	TN6314	TN6530	TN6446	0.55	4.50	4.00		
3			10m	TN6315	TN6530	TN6446	0.52	4.80	4.50		
4			11m	TN6317	TN6530	TN6446	0.50	5.40	5.50		
5			12m	TN6318	TN6530	TN6446	0.49	5.40	5.50		
6	気中開閉器	計器用変成器付 避雷器(耐塩型)	8m	TN6313	TN6530	TN6447	0.66	4.20	3.50	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 5による	
7			9m	TN6314	TN6530	TN6447	0.63	4.50	4.00		
8			10m	TN6315	TN6530	TN6447	0.60	4.80	4.50		
9			11m	TN6317	TN6530	TN6447	0.58	5.40	5.50		
10			12m	TN6318	TN6530	TN6447	0.56	5.40	5.50		
11	高	気中開閉器	避雷器付(一般型)	8m	TN6313	TN6530	TN6446	0.47	3.70	3.35	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 6による
12				9m	TN6314	TN6530	TN6446	0.45	4.00	3.85	
13				10m	TN6315	TN6530	TN6446	0.43	4.30	4.35	
14				11m	TN6317	TN6530	TN6446	0.41	4.90	5.35	
15				12m	TN6318	TN6530	TN6446	0.40	4.90	5.35	
16	圧	気中開閉器	避雷器付(耐塩型)	8m	TN6313	TN6530	TN6447	0.57	3.70	3.35	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 7による
17				9m	TN6314	TN6530	TN6447	0.55	4.00	3.85	
18				10m	TN6315	TN6530	TN6447	0.52	4.30	4.35	
19				11m	TN6317	TN6530	TN6447	0.50	4.90	5.35	
20				12m	TN6318	TN6530	TN6447	0.49	4.90	5.35	
21		気中開閉器	計器用変成器付	8m	TN6313	—	—	1.32	2.80	2.65	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 8による
22				9m	TN6314	—	—	1.11	3.10	3.15	
23				10m	TN6315	—	—	0.92	3.40	3.65	
24				11m	TN6317	—	—	0.83	4.00	4.65	
25				12m	TN6318	—	—	0.77	4.00	4.65	
26		気中開閉器付	8m	TN6313	—	—	0.94	2.30	2.50	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 9による	
27			9m	TN6314	—	—	0.80	2.60	3.00		
28			10m	TN6315	—	—	0.67	2.90	3.50		
29			11m	TN6317	—	—	0.60	3.50	4.50		
30			12m	TN6318	—	—	0.56	3.50	4.50		

(表-1)

(1個所当り)

A	装柱区分		電柱区分		高圧 カットアウト コード	避雷器 コード	諸資材 率	電工 (人)	普通 作業員 (人)	備考
			電柱規格	コード						
31	低	電引 灯 ・ 動 力	6 m	TN6310	—	—	0.43	1.00	1.55	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 10による
32			8 m	TN6313	—	—	0.33	1.30	2.05	
33			9 m	TN6314	—	—	0.30	1.60	2.55	
34			10m	TN6315	—	—	0.26	1.90	3.05	
35	圧	動力 引 込 用	6 m	TN6310	—	—	0.40	0.90	1.50	諸資材及び 労務内訳は 表-2、表- 3、表- 11による
36			8 m	TN6313	—	—	0.31	1.20	2.00	
37			9 m	TN6314	—	—	0.28	1.50	2.50	
38			10m	TN6315	—	—	0.24	1.80	3.00	

B 表-1以外の諸資材率を使用する場合に、1個所当りの諸資材率を入力する。

(注) 諸資材率は、小数点以下第3位を四捨五入して2位止めとする。

参 考

1. 諸資材及び労務内訳表

(表-2) 建柱労務内訳表 (共通事項)

(1個所(本)当り)

労務職種	電 工						普通作業員						備 考
	6 m	8 m	9 m	10m	11m	12m	6 m	8 m	9 m	10m	11m	12m	
労 務	0.90	1.20	1.50	1.80	2.40	2.40	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	4.00	腕金1本 ラック1 個の取付 を含む

(表-3) 諸資材内訳表 (共通事項)

資材名称	電柱規格						備 考
	6 m	8 m	9 m	10m	11m	12m	
根 かせ	A形 バンド付	A形 バンド付	A形 バンド付	B形 バンド付	B形 バンド付	B形 バンド付	A=1~38
自在アームバンド	—	UABD-312	UABD-312	UABD-317	UABD-317	UABD-317	A=1~30
自在バンド (アームタイ用)	—	3BD-HC- 12	3BD-HC- 12	3BD-HC- 17	3BD-HC- 17	3BD-HC- 17	〃
自在バンド(電線管 ケーブル取付用)	—	IBT-208 3本	IBT-208 4本	IBT-212 4本	IBT-212 4本	IBT-212 5本	〃
自在バンド (ラック取付用)	IBT-206	IBT-206	IBT-206	IBT-208	—	—	A=31~38
自在バンド(電線管 ケーブル取付用)	IBT-208 3本	IBT-208 4本	IBT-208 5本	IBT-212 5本	—	—	A=31~38
足場ボルト (CP用)	3本	6本	8本	10本	12本	14本	A=1~38

(表-4) 気中開閉器・避雷器(一般型)・計器用変成器を取付ける場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
軽 腕 金	1.8 ヒ	本	2	0.50×1=0.50	0.15×1=0.15	腕金1本の装柱は建柱工に含む
軽 腕 金	1.5 テ	〃	1	0.35×1=0.35	0.10×1=0.10	
軽 腕 金	1.2 ト	〃	1	0.35×1=0.35	0.10×1=0.10	
軽 腕 金	0.9 テ	〃	1	0.25×1=0.25	0.10×1=0.10	
アームタイ	3×32×945	〃	2			腕金装柱に含む
強力バンド	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在アームバンド	UABD-○○○ (表-3)	〃	5			腕金装柱に含む
自在バンド	3BD-HC- ○○ (表-3)	〃	2			〃
耐張ストラップ	電力会社規格	枚	—			電力会社支給品
中線引留金物		個	—			〃
高圧耐張がいし		〃	—			〃
同上用引留金物		〃	—			〃
高圧ピンがいし	一般型	〃	9			腕金装柱に含む
足場ボルト	C P 用	本	表-3			建柱工に含む
自在バンド	IBT-○○○ (表-3)	〃	表-3			〃
高圧カットアウト	7.2kV 一般型	個	3	0.2×3=0.60		
P C 取付金具	腕金用	〃	3			高圧カットアウトに含む
P C 素通し線	30A	本	3			〃
避 雷 器	8.4kV 一般型	組	1	0.15×3=0.45	0.25×3=0.75	3個1組とする
気中開閉器	6.6kV 以下	台	1	0.5×1=0.50	0.3×1=0.30	
高圧引下用 絶縁電線	PDC-38 mm ²	m	7			
合 計				3.00	1.50	

(表-5) 気中開閉器・避雷器(耐塩型)・計器用変成器を取付ける場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
軽 腕 金	1.8 ヒ	本	2	$0.50 \times 1 = 0.50$	$0.15 \times 1 = 0.15$	腕金1本の装柱は建柱工に含む
軽 腕 金	1.5 テ	〃	1	$0.35 \times 1 = 0.35$	$0.10 \times 1 = 0.10$	
軽 腕 金	1.2 ト	〃	1	$0.35 \times 1 = 0.35$	$0.10 \times 1 = 0.10$	
軽 腕 金	0.9 テ	〃	1	$0.25 \times 1 = 0.25$	$0.10 \times 1 = 0.10$	
アームタイ	3×32×945	〃	2			腕金装柱に含む
強力バンド	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在アームバンド	UABD-○○○ (表-3)	〃	5			腕金装柱に含む
自在バンド	3BD-HC- ○○ (表-3)	〃	2			〃
耐張ストラップ	電力会社規格	枚	—			電力会社支給品
中線引留金物		個	—			〃
高圧耐張がいし		〃	—			〃
同上用引留金物		〃	—			〃
高圧ピンがいし	耐塩型	〃	9			腕金装柱に含む
足場ボルト	C P用	本	表-3			建柱工に含む
自在バンド	IBT-○○○ (表-3)	〃	表-3			〃
高圧カットアウト	7.2kV 耐塩型	個	3	$0.2 \times 3 = 0.60$		
PC耐塩支持 がいし		〃	3			高圧カットアウトに含む
PC取付金具	腕金用	〃	3			〃
PC素通し線	30A	本	3			〃
避 雷 器	8.4kV 耐塩型	組	1	$0.15 \times 3 = 0.45$	$0.25 \times 3 = 0.75$	3個1組とする
気中開閉器	6.6kV 以下	台	1	$0.5 \times 1 = 0.50$	$0.3 \times 1 = 0.30$	
高圧引下用 絶縁電線	PDC-38 mm ²	m	7			
合 計				3.00	1.50	

(表-6) 気中開閉器・避雷器(一般型)を取付ける場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
軽 腕 金	1.8 ヒ	本	1			〃
軽 腕 金	1.5 テ	〃	1	0.35×1=0.35	0.10×1=0.10	
軽 腕 金	1.2 ト	〃	1	0.35×1=0.35	0.10×1=0.10	
軽 腕 金	0.9 テ	〃	1	0.25×1=0.25	0.10×1=0.10	
アームタイ	3×32×945	〃	1			腕金装柱に含む
強力バンド	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在アームバンド	UABD-○○○ (表-3)	〃	4			腕金装柱に含む
自在バンド	3BD-HC- ○○ (表-3)	〃	1			〃
耐張ストラップ	電力会社規格	枚	—			電力会社支給品
中線引留金物	〃	個	—			〃
高圧耐張がいし	〃	〃	—			〃
同上用引留金物	〃	〃	—			〃
高圧ピンがいし	一般型	〃	9			腕金装柱に含む
足場ボルト	C P 用	本	表-3			建柱工に含む
自在バンド	IBT-○○○ (表-3)	〃	表-3			〃
高圧カットアウト	7.2kV 一般型	個	3	0.2×3=0.60		
P C 取付金具	腕金用	〃	3			高圧カットアウトに含む
P C 素通し線	30A	本	3			〃
避 雷 器	8.4kV 一般型	組	1	0.15×3=0.45	0.25×3=0.75	3個1組とする
気中開閉器	6.6kV 以下	台	1	0.5×1=0.50	0.3×1=0.30	
高圧引下用 絶縁電線	PDC-38 mm ²	m	5			
合 計				2.50	1.35	

(表-7) 気中開閉器・避雷器(耐塩型)を取付ける場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
軽 腕 金	1.8 ヒ	本	1			〃
軽 腕 金	1.5 テ	〃	1	0.35×1=0.35	0.10×1=0.10	
軽 腕 金	1.2 ト	〃	1	0.35×1=0.35	0.10×1=0.10	
軽 腕 金	0.9 テ	〃	1	0.25×1=0.25	0.10×1=0.10	
アームタイ	3×32×945	〃	2			腕金装柱に含む
強力バンド	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在アームバンド	UABD-○○○ (表-3)	〃	5			腕金装柱に含む
自在バンド	3BD-HC- ○○ (表-3)	〃	2			〃
耐張ストラップ	電力会社規格	枚	—			電力会社支給品
中線引留金物		個	—			〃
高圧耐張がいし		〃	—			〃
同上用引留金物		〃	—			〃
高圧耐塩がいし	耐塩型	〃	9			腕金装柱に含む
足場ボルト	C P 用	本	表-3			建柱工に含む
自在バンド	IBT-○○○ (表-3)	〃	表-3			
高圧カットアウト	7.2kV 耐塩型	個	3	0.2×3=0.60		
PC耐塩支持 がいし		〃	3			高圧カットアウトに含む
PC取付金具	腕金用	〃	3			〃
PC素通し線	30A	本	3			〃
避 雷 器	8.4kV 耐塩型	組	1	0.15×3=0.45	0.25×3=0.75	3個1組とする
気中開閉器	6.6kV 以下	台	1	0.5×1=0.50	0.3×1=0.30	
高圧引下用 絶縁電線	PDC-38 mm ²	m	5			
合 計				2.50	1.35	

(表-8) 気中開閉器・計器用変成器を取付ける場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
軽 腕 金	1.8 ヒ	本	2	$0.50 \times 1 = 0.50$	$0.15 \times 1 = 0.15$	腕金1本の装柱 は建柱工に含む
軽 腕 金	1.2 ト	〃	1	$0.35 \times 1 = 0.35$	$0.10 \times 1 = 0.10$	
軽 腕 金	0.9 テ	〃	1	$0.25 \times 1 = 0.25$	$0.10 \times 1 = 0.10$	
アームタイ	3×32×945	〃	2			腕金装柱に含む
強力バンド	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在アームバンド	UABD-○○○ (表-3)	〃	4			腕金装柱に含む
自在バンド	3BD-HC-○○ (表-3)	〃	2			〃
耐張ストラップ	電力会社規格	枚	—			電力会社支給品
中線引留金物		個	—			〃
高圧耐張がいし		〃	—			〃
同上用引留金物		〃	—			〃
高圧ピンがいし	一般型	〃	3			腕金装柱に含む
足場ボルト	C P用	本	表-3			建柱工に含む
自在バンド	IBT-○○○ (表-3)	〃	表-3			〃
気中開閉器	6.6kV 以下	台	1	$0.5 \times 1 = 0.50$	$0.3 \times 1 = 0.30$	
高圧引下用 絶縁電線	PDC-38 mm ²	m	3			
合 計				1.60	0.65	

(表-9) 気中開閉器を取付ける場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
軽 腕 金	1.8 ヒ	本	1			〃
軽 腕 金	1.2 ト	〃	1	$0.35 \times 1 = 0.35$	$0.10 \times 1 = 0.10$	
軽 腕 金	0.9 テ	〃	1	$0.25 \times 1 = 0.25$	$0.10 \times 1 = 0.10$	
アームタイ	3×32×945	〃	2			腕金装柱に含む
強力バンド	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在アームバンド	UABD-〇〇〇 (表-3)	〃	3			腕金装柱に含む
自在バンド	3BD-HC- 〇〇 (表-3)	〃	1			〃
耐張ストラップ	電力会社規格	枚	—			電力会社支給品
中線引留金物	〃	個	—			〃
高圧耐張がいし	〃	〃	—			〃
同上用引留金物	〃	〃	—			〃
高圧ピンがいし	一般型	〃	3			腕金装柱に含む
足場ボルト	CP用	本	表-3			建柱工に含む
自在バンド	IBT-〇〇〇 (表-3)	〃	表-3			〃
気中開閉器	6.6kV 以下	台	1	$0.5 \times 1 = 0.50$	$0.3 \times 1 = 0.30$	
合 計				1.10	0.50	

(表-10) 電灯・動力引込の場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
低圧用ラック		個	2	0.10×1=0.10	0.05×1=0.05	ラック1個の装柱は建柱工に含む
低圧引留がいし	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在バンド	IBT-○○○ (表-3)	本	2			建柱工に含む
〃	〃	〃	表-3			〃
足場ボルト	CP用	〃	表-3			〃
合 計				0.10	0.05	

(表-11) 動力引込の場合の諸資材及び労務内訳表

種 目	形状寸法	単位	数量	装 柱 労 務 (人)		備 考
				電 工	普通作業員	
根 かせ	○型バンド付 (表-3)	組	1			建柱工に含む
低圧用ラック		個	1			〃
低圧引留がいし	電力会社規格	〃	—			電力会社支給品
自在バンド	IBT-○○○ (表-3)	本	1			建柱工に含む
〃	〃	〃	表-3			〃
足場ボルト	CP用	〃	表-3			〃
合 計				0.00	0.00	

施工単価名称	支線取付工						単 位	本
適 用 範 囲	引込柱等の支線の取付に適用する。							
規 格	ステーブロック	1号、2号、3号						
	打込アンカー	1号、2号、3号						
入 力 条 件	A	支線区分						
	(B)	支線基礎材単価の補正 (円/組・個)						
	(C)	諸資材率の補正						
補助文内容	支線区分							
施工単価構成内訳							1本当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	支線基礎材		1.0	組・個				
②	諸 資 材	#01	表-1又はC×100	%				
③	電 工	RR0201	表-1	人				
④	普通作業員	RR0102	〃	〃				
⑤	合 計					Σ①~④		
⑥	単 価		1.0	本		⑤/1.0		
<p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 諸資材の内訳は表-2による。 2. 玉がいし、支線ガードの取付、その他これに類するものは本歩掛に含まれている。 3. ステーブロックの歩掛には、掘削、埋戻しを含む。 <p>関連施工単価</p> <p>S 7633 引込柱設置工 (高低圧)</p> <p>S 7635 コンクリート柱等設置工</p>								

入力要領

A 支線区分を表－1により入力する。

(表－1)

(1本・個当たり)

A	支線区分	コード	諸資材率	労務		
				電工(人)	普通作業員(人)	
1	ワイヤクリップ取付 (高圧)	ステーブロック ロッド付(1号 500×250)	TVJ1535001	2.05	0.50	0.65
2		〃 〃 (2号 600×300)	TN6332	2.19	0.60	0.70
3		〃 〃 (3号 700×350)	TN6333	1.63	1.00	1.30
4		チコーアンカー 1号 1,000 kgf/mm ²	TN6336	3.07	0.25	0.15
5		〃 2号 2,000 kgf/mm ²	TN6337	3.14	0.25	0.15
6		〃 3号 3,000 kgf/mm ²	TN6338	2.89	0.25	0.15
7	巻付グリッ (高圧)	ステーブロック ロッド付(1号 500×250)	TVJ1535001	1.66	0.35	0.46
8		〃 〃 (2号 600×300)	TN6332	1.72	0.42	0.49
9		〃 〃 (3号 700×350)	TN6333	1.30	0.70	0.91
10		チコーアンカー 1号 1,000 kgf/mm ²	TN6336	2.49	0.18	0.11
11		〃 2号 2,000 kgf/mm ²	TN6337	2.47	0.18	0.11
12		〃 3号 3,000 kgf/mm ²	TN6338	2.30	0.18	0.11
13	ワイヤクリッ (低圧)	ステーブロック ロッド付(1号 500×250)	TVJ1535001	1.61	0.50	0.65
14		〃 〃 (2号 600×300)	TN6332	1.66	0.60	0.70
15		〃 〃 (3号 700×350)	TN6333	1.23	1.00	1.30
16		チコーアンカー 1号 1,000 kgf/mm ²	TN6336	2.40	0.25	0.15
17		〃 2号 2,000 kgf/mm ²	TN6337	2.38	0.25	0.15
18		〃 3号 3,000 kgf/mm ²	TN6338	2.17	0.25	0.15
19	巻付グリッ (低圧)	ステーブロック ロッド付(1号 500×250)	TVJ1535001	1.41	0.35	0.46
20		〃 〃 (2号 600×300)	TN6332	1.43	0.42	0.49
21		〃 〃 (3号 700×350)	TN6333	1.06	0.70	0.91
22		チコーアンカー 1号 1,000 kgf/mm ²	TN6336	2.11	0.18	0.11
23		〃 2号 2,000 kgf/mm ²	TN6337	2.04	0.18	0.11
24		〃 3号 3,000 kgf/mm ²	TN6338	1.88	0.18	0.11

B 支線基礎材（ステーブロック又はチコーアンカー等）を基礎単価によらない場合は、支線基礎材の単価を入力する。単価を必要としない時は－1を入力する。

C 表－1以外の諸資材率を使用する場合に、1本・個所当たりの諸資材率を入力する。諸資材は、小数点以下第3位を四捨五入して2位止めとする。

参 考

1. 諸資材内訳表

(表-2)

区 分	品 目	規 格	数 量	単 位	備 考	
ワイヤクリップ 取付 (高 圧)	1 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	38 mm ²	3.32	kg	
		ワイヤクリップ	〃	8	個	
		玉 罫 子		1	〃	
		支線ガード		1	本	
	2 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	55 mm ²	5.04	kg	
		ワイヤクリップ	〃	8	個	
		玉 罫 子		1	〃	
		支線ガード		1	本	
	3 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	90 mm ²	7.88	kg	
		ワイヤクリップ	〃	8	個	
		玉 罫 子		1	〃	
		支線ガード		1	本	

(次頁に続く)

区分	品目	規格	数量	単位	備考	
巻付グリップ 取付 (高 圧)	1 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	38 mm ²	2.73	kg	
		巻付グリップ	シンプルー玉碍子 38	4	個	
		玉碍子		1	〃	
		支線ガード		1	本	
	2 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	55 mm ²	4.15	kg	
		巻付グリップ	シンプルー玉碍子 55	4	個	
		玉碍子		1	〃	
		支線ガード		1	本	
	3 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	90 mm ²	6.48	kg	
		巻付グリップ	シンプルー玉碍子 90	4	個	
		玉碍子		1	〃	
		支線ガード		1	本	
ワイヤクリップ 取付 (低 圧)	1 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	38 mm ²	3.03	kg	
		ワイヤクリップ	〃	4	個	
		支線ガード		1	本	
	2 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	55 mm ²	4.59	kg	
		ワイヤクリップ	〃	4	個	
		支線ガード		1	本	
	3 号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	90 mm ²	7.18	kg	
		ワイヤクリップ	〃	4	個	
		支線ガード		1	本	

(次頁に続く)

区分	品目	規格	数量	単位	備考	
巻付 グリッ プ取付 (低 圧)	1号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	38 mm ²	2.73	kg	
		巻付グリッ	シンプル 38	2	個	
		支線ガード		1	本	
	2号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	55 mm ²	4.15	kg	
		巻付グリッ	シンプル 55	2	個	
		支線ガード		1	本	
	3号	自在バンド	3BD-HC-12	1	個	
		シンプル		1	〃	
		亜鉛引鋼より線	90 mm ²	6.48	kg	
		巻付グリッ	シンプル 90	2	個	
		支線ガード		1	本	

—	施工単価コード	S 7 6 3 5	1 / 2
---	---------	------------------	-------

施工単価名称	コンクリート柱等設置工						単位	本							
適用範囲	電源を引き込むための引込柱、空中線柱及び通信線柱の設置労務に適用する。														
規格															
施工単価条件	A	作業区分													
補助文内容	電柱区分、作業区分														
施工単価構成内訳							1本当り算出								
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考									
① 電工		RR0201	表-1	人											
② 普通作業員		RR0102	〃	〃											
③ 合計						Σ①～②									
④ 単価			1.0	本		③/1.0									
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 材料費については、別途計上する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2. コンクリート柱において、がいし、アームタイ、足場ボルト、番号札、腕金、根かせ等の取付け及び床掘、残土処理及びその他これに類する工事は、本歩掛に含まれる。但し、腕金2本以上は別途考慮する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3. 鋼板組柱の歩掛は、人力施工の0型～3型を標準とする。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>4. 支線が必要な場合は、別途計上する。</td> </tr> </table>								摘 要	1. 材料費については、別途計上する。		2. コンクリート柱において、がいし、アームタイ、足場ボルト、番号札、腕金、根かせ等の取付け及び床掘、残土処理及びその他これに類する工事は、本歩掛に含まれる。但し、腕金2本以上は別途考慮する。		3. 鋼板組柱の歩掛は、人力施工の0型～3型を標準とする。		4. 支線が必要な場合は、別途計上する。
摘 要	1. 材料費については、別途計上する。														
	2. コンクリート柱において、がいし、アームタイ、足場ボルト、番号札、腕金、根かせ等の取付け及び床掘、残土処理及びその他これに類する工事は、本歩掛に含まれる。但し、腕金2本以上は別途考慮する。														
	3. 鋼板組柱の歩掛は、人力施工の0型～3型を標準とする。														
	4. 支線が必要な場合は、別途計上する。														
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S 7634 支線取付工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S 7636 架空配線工</td> </tr> </table>								関連施工単価	S 7634 支線取付工		S 7636 架空配線工				
関連施工単価	S 7634 支線取付工														
	S 7636 架空配線工														

入力要領

A 作業区分を表-1により入力する。

(表-1) (1本当り)

A	作業区分	電 工 (人)	普通作業員 (人)
1	コン ク リ ー ト 柱	7m以下	0.90
2		8m "	1.20
3		9m "	1.50
4		10m "	1.80
5		12m "	2.40
6		15m "	3.30
7	鋼 板 組 柱	8m以下	1.00
8		10m "	1.60
9		12m "	2.30
10		14m "	2.60
11		16m "	2.90
12		18m "	4.00
13		20m "	5.20

—	施工単価コード	S7636	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	架空配線工						単位	径間			
適用範囲 規格	架空配線の労務に適用する。 引込線（DV）架空配線、架線、電力ケーブル架空配線、通信・制御ケーブル配線										
施工単価 条件	A	適用区分									
補助文内容	作業種別、細別規格										
施工単価構成内訳							1径間当り算出				
	名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考				
①	電工		RR0201	表-1	人						
②	合計						Σ①				
③	単価			1.0	径間		②/1.0				
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘要</td> <td> 1. 材料費については、別途計上する。 2. 細別規格については、仕上外径とする。 3. 1径間とは、電柱径間の電線（ケーブル）1条をいう。 4. 架線の場合、電線の接続、接続替、バインド掛（線）等の工事は、本歩掛に含む。 5. 電力ケーブル架空配線の場合、ケーブルハンガー吊金具取付含む。 6. 通信・制御ケーブル配線の場合、メッセンジャーワイヤの架設は本歩掛に含む。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td> S7633 引込柱設置工（高低圧） S7635 コンクリート柱等設置工 </td> </tr> </table>								摘要	1. 材料費については、別途計上する。 2. 細別規格については、仕上外径とする。 3. 1径間とは、電柱径間の電線（ケーブル）1条をいう。 4. 架線の場合、電線の接続、接続替、バインド掛（線）等の工事は、本歩掛に含む。 5. 電力ケーブル架空配線の場合、ケーブルハンガー吊金具取付含む。 6. 通信・制御ケーブル配線の場合、メッセンジャーワイヤの架設は本歩掛に含む。	関連施工単価	S7633 引込柱設置工（高低圧） S7635 コンクリート柱等設置工
摘要	1. 材料費については、別途計上する。 2. 細別規格については、仕上外径とする。 3. 1径間とは、電柱径間の電線（ケーブル）1条をいう。 4. 架線の場合、電線の接続、接続替、バインド掛（線）等の工事は、本歩掛に含む。 5. 電力ケーブル架空配線の場合、ケーブルハンガー吊金具取付含む。 6. 通信・制御ケーブル配線の場合、メッセンジャーワイヤの架設は本歩掛に含む。										
関連施工単価	S7633 引込柱設置工（高低圧） S7635 コンクリート柱等設置工										

入力要領

A 適用区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1 径間当り)

A	適用区分		単位	電 工 (人)
	作業種別	細別規格		
1	引込線 (DV) 架空配線	15 mm以下	径間	0.45
2		20 mm以下	〃	0.75
3		30 mm以下	〃	1.50
4	架 線	5 mm以下	〃	0.40
5		10 mm以下	〃	0.80
6		15 mm以下	〃	1.20
7	電力ケーブル架空配線	15 mm以下	〃	1.27
8		20 mm以下	〃	1.82
9		30 mm以下	〃	3.10
10		40 mm以下	〃	4.10
11	電力ケーブル架空配線 (メッセンジャー付ケーブル)	15 mm以下	〃	0.89
12		20 mm以下	〃	1.27
13		30 mm以下	〃	2.17
14		40 mm以下	〃	2.87
15	通信・制御ケーブル配線 メッセンジャーワイヤ吊り	10 mm以下	〃	0.95
16		15 mm以下	〃	1.82
17		20 mm以下	〃	2.55
18		30 mm以下	〃	4.00
19		40 mm以下	〃	5.10
20		50 mm以下	〃	6.90
21	通信・制御ケーブル配線 メッセンジャーワイヤ吊り (自己支持型ケーブル)	10 mm以下	〃	0.67
22		15 mm以下	〃	1.27
23		20 mm以下	〃	1.79
24		30 mm以下	〃	2.80
25		40 mm以下	〃	3.57
26		50 mm以下	〃	4.83
27	通信・制御ケーブル配線 既設メッセンジャーワイヤ吊り	10 mm以下	〃	0.67
28		15 mm以下	〃	1.27
29		20 mm以下	〃	1.79
30		30 mm以下	〃	2.80
31		40 mm以下	〃	3.57
32		50 mm以下	〃	4.83

(注) A : 27~32 は既に架設されたメッセンジャーワイヤにケーブルを吊る場合に適用する。

—	施工単価コード	S7637	1/2
---	---------	--------------	-----

施工単価名称	柱上気中開閉器取付工						単 位	単位当り			
適用範囲	柱上機器の取付労務に適用する。										
規格	柱上気中開閉器、プライマリーカットアウトスイッチ										
施工単価条件	A	作業区分									
補助文内容	作業区分										
施工単価構成内訳						1 単位当り算出					
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 電 工		RR0201	表-1	人							
② 普通作業員		RR0102	〃	〃							
③ 合 計						Σ①~②					
④ 単 価			1.0	単位当り		③/1.0					
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> 1. 機器費及び材料費は、別途計上する。 2. 歩掛の適用範囲 <ul style="list-style-type: none"> ・ 引込柱上に気中開閉器を取り付ける場合に適用し、取付に要する金具類（腕金除く）及び引込ケーブルの保護管の取付等も含んでいる。 ・ 引込柱設置及び気中開閉器からの配線は別途積み上げ計上する。 ・ 柱上気中開閉器は、6.6 kV以下とする。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td> S 7630 接地設置工 S 7635 コンクリート柱等設置工 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 機器費及び材料費は、別途計上する。 2. 歩掛の適用範囲 <ul style="list-style-type: none"> ・ 引込柱上に気中開閉器を取り付ける場合に適用し、取付に要する金具類（腕金除く）及び引込ケーブルの保護管の取付等も含んでいる。 ・ 引込柱設置及び気中開閉器からの配線は別途積み上げ計上する。 ・ 柱上気中開閉器は、6.6 kV以下とする。 	関連施工単価	S 7630 接地設置工 S 7635 コンクリート柱等設置工
摘 要	1. 機器費及び材料費は、別途計上する。 2. 歩掛の適用範囲 <ul style="list-style-type: none"> ・ 引込柱上に気中開閉器を取り付ける場合に適用し、取付に要する金具類（腕金除く）及び引込ケーブルの保護管の取付等も含んでいる。 ・ 引込柱設置及び気中開閉器からの配線は別途積み上げ計上する。 ・ 柱上気中開閉器は、6.6 kV以下とする。 										
関連施工単価	S 7630 接地設置工 S 7635 コンクリート柱等設置工										

入力要領

A 作業区分を表-1により入力する。

(表-1) (1単位当り)

A	作業区分	単位	電 工 (人)	普通作業員 (人)
1	柱上気中開閉器 (地絡継電器なし)	台	0.50	0.30
2	柱上気中開閉器 (地絡継電器付)	〃	0.75	0.45
3	プライマリーカット アウトスイッチ	個	0.20	—

－	施工単価コード	S7638	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	腕金取付工						単 位	単位当り													
適用範囲 規 格	腕金の取付労務に適用する。																				
施 工 単 価 条 件	A	作業区分																			
補助文内容	作業区分																				
施工単価構成内訳							1 単位当り算出														
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考															
① 電 工		RR0201	表-1	人																	
② 普通作業員		RR0102	〃	〃																	
③ 合 計						Σ①～②															
④ 単 価			1.0	本, 個		③ / 1.0															
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 材料費については、別途計上する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2. 腕金取付に伴うがいし、アームタイ、ボルトの取付け、バインド直し、本線分岐及び引込線の接続替、弛度取り等は本歩掛に含まれる。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3. 腕金なし工事とは、腕金を用いずピンがいし、ラック等を使用する場合をいう。</td> </tr> <tr> <td colspan="2"> </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S 7635 コンクリート柱等設置工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S 7636 架空配線工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S 7634 支線取付工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 材料費については、別途計上する。		2. 腕金取付に伴うがいし、アームタイ、ボルトの取付け、バインド直し、本線分岐及び引込線の接続替、弛度取り等は本歩掛に含まれる。		3. 腕金なし工事とは、腕金を用いずピンがいし、ラック等を使用する場合をいう。			関連施工単価	S 7635 コンクリート柱等設置工		S 7636 架空配線工		S 7634 支線取付工
摘 要	1. 材料費については、別途計上する。																				
	2. 腕金取付に伴うがいし、アームタイ、ボルトの取付け、バインド直し、本線分岐及び引込線の接続替、弛度取り等は本歩掛に含まれる。																				
	3. 腕金なし工事とは、腕金を用いずピンがいし、ラック等を使用する場合をいう。																				
関連施工単価	S 7635 コンクリート柱等設置工																				
	S 7636 架空配線工																				
	S 7634 支線取付工																				

入力要領

A 作業区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1単位当り)

A	作業区分		単位	電工 (人)	普通作業員 (人)
1	腕 金	900mm 以下	本	0.25	0.10
2		1,500 "	"	0.35	0.10
3		1,800 "	"	0.50	0.15
4		2,700 "	"	0.55	0.25
5	腕金 なし	ピン碍子 ラック取付	個	0.10	0.05

施工単価名称	地中埋設標敷設工	単位	個
--------	----------	----	---

適用範囲	地中埋設標敷設に適用する。
規格	コンクリート製、鉄製

施工単価条件	A	規格区分

補助文内容	規格区分
-------	------

施工単価構成内訳 1個当り算出

名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考
① 電工		RR0201	表-1	人		
② 合計						Σ①
③ 単価			1.0	個		②/1.0

摘要 1. 材料費は別途計上する。

関連施工単価 S7640 電線管敷設工
S7630 接地設置工

入力要領

A 規格区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	細別規格	単位	電工 (人)
1	コンクリート製	個	0.2
2	鉄製	〃	0.02

施工単価名	電線管敷設工						単 位	m			
適用範囲	電線管の敷設に適用する。										
規格	厚鋼電線管、薄鋼電線管、硬質ビニル管、耐衝撃性硬質ビニル管（H I V E管）、波付硬質合成樹脂管、金属可とう電線管、合成樹脂可とう電線管（P E管・C D管）										
施工単価条件	A	管区分									
	B	敷設区分									
	(C)	クリップ留めによる補正									
	(D)	無加工で施工する割合が大部分の場合による補正									
	(E)	高所作業（2 m以上）による補正									
	(F)	埋設標識シート設置有無									
	<G>	埋設標識シート単価の補正（円/m）									
	(H)	電線管単価の補正（円/本）									
補助文内容	管区分、敷設区分										
施工単価構成内訳							100m当り算出				
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 電 線 管		表-1	表-1	本又はm							
② 諸 資 材		# 01	〃	%							
③ 電 工		RR0201	表-1×表-2 ×表-3×表-4	人							
④ 埋設標識シート		T9416	100.0	m		F=1の場合					
⑤ 電 工		RR0201	0.40	人		〃					
⑥ 合 計						Σ①～⑤					
⑦ 単 価			1.0	m		⑥/100.0					
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. 管内清掃等も本歩掛に含まれる。 2. 地中配管は舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途計上する。 3. 屋外・屋内配管の敷設は、サドル留めを標準とする。 4. 2 m未満の可とう電線管（金属管・合成樹脂管）敷設は材料費のみ計上となるため、本コードは使用できない。 5. 硬質塩化ビニル管及び耐衝撃性硬質ビニル管について、道路沿い（地中）配管の場合、原則としてハンドホール間が150m以上の長距離敷設に適用し、河川敷内の配管にも適用できる。 6. 波付硬質合成樹脂管（F E P）及び可とう電線管については、付属品は別途計上する。 7. 波付合成樹脂管（F E P）について道路沿い（地中）配管の場合、河川敷内の配管にも適用できる。 8. 電工（表-1×表-2×表-3×表-4）（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 </td> </tr> <tr> <td>関連施工単価</td> <td> S7630 接地設置工 S7633 引込柱設置工（高低圧） S7641 ダクト取付工 S7642 ボックス類取付工 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 管内清掃等も本歩掛に含まれる。 2. 地中配管は舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途計上する。 3. 屋外・屋内配管の敷設は、サドル留めを標準とする。 4. 2 m未満の可とう電線管（金属管・合成樹脂管）敷設は材料費のみ計上となるため、本コードは使用できない。 5. 硬質塩化ビニル管及び耐衝撃性硬質ビニル管について、道路沿い（地中）配管の場合、原則としてハンドホール間が150m以上の長距離敷設に適用し、河川敷内の配管にも適用できる。 6. 波付硬質合成樹脂管（F E P）及び可とう電線管については、付属品は別途計上する。 7. 波付合成樹脂管（F E P）について道路沿い（地中）配管の場合、河川敷内の配管にも適用できる。 8. 電工（表-1×表-2×表-3×表-4）（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。	関連施工単価	S7630 接地設置工 S7633 引込柱設置工（高低圧） S7641 ダクト取付工 S7642 ボックス類取付工
摘 要	1. 管内清掃等も本歩掛に含まれる。 2. 地中配管は舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途計上する。 3. 屋外・屋内配管の敷設は、サドル留めを標準とする。 4. 2 m未満の可とう電線管（金属管・合成樹脂管）敷設は材料費のみ計上となるため、本コードは使用できない。 5. 硬質塩化ビニル管及び耐衝撃性硬質ビニル管について、道路沿い（地中）配管の場合、原則としてハンドホール間が150m以上の長距離敷設に適用し、河川敷内の配管にも適用できる。 6. 波付硬質合成樹脂管（F E P）及び可とう電線管については、付属品は別途計上する。 7. 波付合成樹脂管（F E P）について道路沿い（地中）配管の場合、河川敷内の配管にも適用できる。 8. 電工（表-1×表-2×表-3×表-4）（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。										
関連施工単価	S7630 接地設置工 S7633 引込柱設置工（高低圧） S7641 ダクト取付工 S7642 ボックス類取付工										

入力要領

A、B 管区分、敷設区分を表-1により入力する。

(表-1) (100m当り)

A	管 区 分				諸 資 材 率 (%)	敷 設 区 分					
	管 種 別	サ イ ズ (mm)	コ ー ド	数 量 (本)		構内 地中 配管	屋内 配管	屋外 配管	屋内 埋込配管 (コンクリート)	屋外 埋込配管 (コンクリート)	道路 沿い (地中) 配管
						電 工(人)					
						B					
1	2	3	4	5	6						
1	厚 鋼 電 線 管	16	TN6086	27	15	—	10.0	10.0	9.0	9.0	—
2		22	TN6087	〃	〃	—	10.0	10.0	9.0	9.0	—
3		28	TN6088	〃	〃	—	17.0	17.0	15.3	15.3	—
4		36	TN6089	〃	〃	—	17.0	17.0	15.3	15.3	—
5		42	TN6090	〃	〃	—	25.0	25.0	22.5	22.5	—
6		54	TN6091	〃	〃	—	25.0	25.0	22.5	22.5	—
7		70	TN6092	〃	〃	—	30.0	30.0	27.0	27.0	—
8		82	TN6093	〃	〃	—	35.0	35.0	31.5	31.5	—
9	薄 鋼 電 線 管	19	TN6077	〃	〃	—	10.0	10.0	9.0	9.0	—
10		25	TN6078	〃	〃	—	10.0	10.0	9.0	9.0	—
11		31	TN6079	〃	〃	—	15.0	15.0	13.5	13.5	—
12		39	TN6080	〃	〃	—	15.0	15.0	13.5	13.5	—
13		51	TN6081	〃	〃	—	30.0	30.0	27.0	27.0	—
14		63	TN6082	〃	〃	—	30.0	30.0	27.0	27.0	—
15		75	TN6083	〃	〃	—	35.0	35.0	31.5	31.5	—
16	硬 質 ビ ニ ル 管	14	TN6110	25	〃	5.0	5.5	5.5	4.95	4.95	1.6
17		16	TN6111	〃	〃	5.0	5.5	5.5	4.95	4.95	1.6
18		22	TN6112	〃	〃	5.0	5.5	5.5	4.95	4.95	1.6
19		28	TN6113	〃	〃	8.0	8.5	8.5	7.65	7.65	2.6
20		36	TN6114	〃	〃	8.0	8.5	8.5	7.65	7.65	2.6
21		42	TN6115	〃	〃	10.0	15.0	15.0	13.5	13.5	3.6
22		54	TN6116	〃	〃	10.0	15.0	15.0	13.5	13.5	3.6
23		70	TN6117	〃	〃	13.0	18.0	18.0	16.2	16.2	4.6
24	82	TN6118	〃	〃	15.0	21.0	21.0	18.9	18.9	5.4	

(次項に続く)

(表-1)

(100m当り)

A	管 区 分			諸 資 材 率 (%)	敷 設 区 分						
	管 種 別	サ イ ズ (mm)	コ ー ド		数 量 (本)	構内 地中 配管	屋内 配管	屋外 配管	屋内 埋込配管 (コ/カ-ト)	屋外 埋込配管 (コ/カ-ト)	道路 沿い (地中) 配管
						電 工 (人)					
						B					
1	2	3	4	5	6						
25	耐 衝 撃 性 硬 質 ビ ニ ル 管	14	TN6170	25	15	5.0	5.5	5.5	4.95	4.95	1.6
26		16	TN6171	〃	〃	5.0	5.5	5.5	4.95	4.95	1.6
27		22	TN6172	〃	〃	5.0	5.5	5.5	4.95	4.95	1.6
28		28	TN6173	〃	〃	8.0	8.5	8.5	7.65	7.65	2.6
29		36	TN6174	〃	〃	8.0	8.5	8.5	7.65	7.65	2.6
30		42	TN6175	〃	〃	10.0	15.0	15.0	13.5	13.5	3.6
31		54	TN6176	〃	〃	10.0	15.0	15.0	13.5	13.5	3.6
32		70	TN6177	〃	〃	13.0	18.0	18.0	16.2	16.2	4.6
33		82	TN6178	〃	〃	15.0	21.0	21.0	18.9	18.9	5.4
34	波 付 硬 質 合 成 樹 脂 管	30	TN6124	100m	—	2.6	—	—	—	—	0.5
35		40	TN6125	〃	—	2.6	—	—	—	—	0.5
36		50	TN6126	〃	—	2.6	—	—	—	—	0.5
37		65	TN6127	〃	—	4.0	—	—	—	—	0.5
38		80	TN6128	〃	—	4.0	—	—	—	—	0.5
39		100	TN6129	〃	—	6.0	—	—	—	—	0.5
40		125	TN6130	〃	—	6.0	—	—	—	—	0.5
41		150	TN6131	〃	—	7.2	—	—	—	—	0.5
42	金 属 可 と う 電 線 管	17	TN6158	〃	—	—	4.2	4.2	—	—	—
43		24	TN6159	〃	—	—	4.2	4.2	—	—	—
44		30	TN6160	〃	—	—	6.5	6.5	—	—	—
45		38	TN6161	〃	—	—	6.5	6.5	—	—	—
46		50	TVJ1117008	〃	—	—	11.9	11.9	—	—	—
47		63	TN6163	〃	—	—	11.9	11.9	—	—	—
48		76	TVJ1117010	〃	—	—	13.8	13.8	—	—	—

(次項に続く)

(表-1)

(100m当り)

A	管 区 分				諸 資 材 率 (%)	敷 設 区 分					
	管 種 別	サ イ ズ (mm)	コ ー ド	数 量 (本)		構内 地中 配管	屋内 配管	屋外 配管	屋内 埋込配管 (コ/カ-ト)	屋外 埋込配管 (コ/カ-ト)	道路 沿い (地中) 配管
						電 工 (人)					
						B					
1	2	3	4	5	6						
49	P F I S 管	14	TN6185	100m	—	—	4.9	4.9	4.41	4.41	—
50		16	TN6186	//	—	—	4.9	4.9	4.41	4.41	—
51		22	TN6187	//	—	—	4.9	4.9	4.41	4.41	—
52		28	TN6188	//	—	—	6.2	6.2	5.58	5.58	—
53	P F I D 管	14	TN6189	//	—	—	4.9	4.9	4.41	4.41	—
54		16	TN6190	//	—	—	4.9	4.9	4.41	4.41	—
55		22	TN6191	//	—	—	4.9	4.9	4.41	4.41	—
56		28	TN6192	//	—	—	6.2	6.2	5.58	5.58	—
57	C D 管	14	TN6180	//	—	—	—	—	4.41	4.41	—
58		16	TN6181	//	—	—	—	—	4.41	4.41	—
59		22	TN6182	//	—	—	—	—	4.41	4.41	—
60		28	TN6183	//	—	—	—	—	5.58	5.58	—
61		36	TN6184	//	—	—	—	—	5.58	5.58	—

C A=1~33 かつ B=2~3 の場合で、クリップ留めによる補正を行う場合 1 を入力する。

(表-2)

クリップ留めによる補正	歩掛補正值
あ り	0.7
な し	1.0

D A=1～33 の場合で、無加工で施工する割合が大部分の場合 1 を入力する。

(表-3)

直線部分の歩掛補正	歩掛補正值
あり	0.7
なし	1.0

(注) 定尺管を無加工で施工する割合が大部分の場合（直線部分がほとんどで曲げ及び切断作業が発生しない場合をいう）に歩掛補正を行う。

E A=1～33 の場合で、高所作業（2 m以上）での施工による場合 1 を入力する。

(表-4)

高所作業の歩掛補正	歩掛補正值
あり	1.2
なし	1.0

F 埋設標識シートを設置する場合は 1 を入力する。

(表-5) 100m当り

埋設標識シート設置	電工（人）
あり	0.4

<G> 埋設標識シートの単価を基礎単価によらない場合は 1 m当り単価を入力する。単価を必要としない場合は - 1 を入力する。（F = 1 の場合のみ）

H 電線管の単価を基礎単価によらない場合は 1 本当り単価を入力する。単価を必要としない場合は - 1 を入力する。（A = 16～24 の場合のみ）

施工単価名称	ダクト取付工						単 位	m			
適 用 範 囲 規 格	金属ダクト・金属トラフ、1種金属線ぴ、合成樹脂線ぴ及び2種金属線ぴの設置に適用する。										
入 力 条 件	A	適用区分									
	< B >	労務歩掛補正									
補助文内容	作業種別、細別規格										
施工単価構成内訳							100m当り算出				
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 電 工		RR0201	表-1 又は < B >	人							
② 合 計						Σ①					
③ 単 価			1.0	m		② / 100.0					
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 材料費については、別途計上する。</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td> S 7645 高圧電力ケーブル配線工（屋内外） S 7647 低圧電力ケーブル配線工（屋内外） S 7649 制御ケーブル配線工（屋内外） S 7651 通信ケーブル配線工（屋内外） </td> </tr> </table>								摘 要	1. 材料費については、別途計上する。	関連施工単価	S 7645 高圧電力ケーブル配線工（屋内外） S 7647 低圧電力ケーブル配線工（屋内外） S 7649 制御ケーブル配線工（屋内外） S 7651 通信ケーブル配線工（屋内外）
摘 要	1. 材料費については、別途計上する。										
関連施工単価	S 7645 高圧電力ケーブル配線工（屋内外） S 7647 低圧電力ケーブル配線工（屋内外） S 7649 制御ケーブル配線工（屋内外） S 7651 通信ケーブル配線工（屋内外）										

入力要領

A 適用区分を表-1により入力する。

(表-1) (100m当り)

A	作業種別	細別規格	電工(人)
1	金 属 ダ ク ト ・ 金 属 ト ラ フ	200mm×100mm	52
2		250mm×100mm	54
3		300mm×100mm	56
4		400mm×150mm	62
5		500mm×150mm	66
6		500mm×200mm	68
7		600mm×200mm	72
8		600mm×250mm	74
9		600mm×300mm	76
10		800mm×250mm	82
11		800mm×300mm	84
12		800mm×400mm	88
13			その他規格
14	1種金属線び (MM1)	A型	7
15		B型	8
16	合成樹脂線び	24×18mm	7
17		35×18mm	8
18		60×18mm	9
19	ワイヤプロテクタ	1~5号	5
20	2種金属線び (MM2)	30型	9
21		45型	12

< B > A=13の場合、下記の算定式を参考にして歩掛を入力する。

$$\text{取付歩掛 (人/100m)} = [\text{縦(mm)} + \text{横(mm)} + 1000] \times 0.0004 \text{ 人} \times 100\text{m}$$

施工単価名称	ボックス類取付工						単 位	個
適 用 範 囲	ボックス類（配線器具類）の取付に適用する。							
規 格	鋼製プルボックス							
入 力 条 件	A	器具区分						
		プルボックス単価の補正						
	<C>	労務歩掛補正						
補助文内容	器具区分							
施工単価構成内訳							1個当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考		
① 配線器具		表-1	1.0	個				
② 電 工		RR0201	表-1 又は <C>	人				
③ 合 計						Σ①~②		
④ 単 価			1.0	個		③ / 1.0		

入力要領

A 器具区分を表-1により入力する。

(表-1) (1個当たり)

A	器具区分 (mm)	コード	電工(人)	
1	プルボックス (鋼製)	100×100×100	TN6234	0.15
2		150×150×100	TN6235	0.20
3		150×150×150	TN6236	0.23
4		200×200×100	TN6237	0.25
5		200×200×150	TN6238	0.28
6		300×300×200	TN6239	0.40
7		400×400×200	TN6240	0.50
8		500×500×300	TN6241	0.65
9		その他規格	TN6242	<C>条件

**** A=9の場合、1個当たりの単価を入力する。

<C> A=9の場合、下記の算定式を参考にして歩掛（小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。）を入力する。

$$\text{取付歩掛 (人/個)} = (\text{縦} + \text{横} + \text{高}) \text{ cm} \times 0.005 \text{ 人}$$

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	ケーブルラック布設工（直線）						単 位	m
適用範囲 規 格	ケーブルラックの布設に適用する。 鋼板製、巾 200、300、400、500、600 (mm)							
入 力 条 件	A	ラック区分						
	B	布設区分						
	(C)	布設条件による歩掛補正						
	(D)	段数による歩掛補正						
	E	ケーブルラック単価（円/m）						
	(F)	再取付による歩掛補正						
	(G)	諸資材率の補正						
補助文内容	ラック区分、布設区分							
施工単価構成内訳							100m当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	ケーブルラック	直線形	表－1	100.0	m			
②	諸 資 材		#01	表－1 又は G	%			
③	電 工		RR0201	表－1 × C × D × F	人			
④	合 計					Σ①～③		
⑤	単 価			1.0	m	④ / 100.0		
<p>摘 要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 諸資材の内訳は表－5による。 2. 表－1以外のラック規格を使用する場合は適用できない。 3. 表－1の布設区分以外の場所に布設する場合は適用できない。 4. 吊金物等は別途計上する。 5. 電工（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 <p>関連施工単価 S 7644～S 7651 ケーブル類配線工</p>								

入力要領

A、B ラック区分、布設区分を表－1により入力する。

(表－1) (100m当り)

ラ ッ ク 区 分			布 設 区 分			
A	規 格	コ ー ド	天 井 吊 下		壁 取 付	
			諸資材率	電工 (人)	諸資材率	電工 (人)
			B			
			1		2	
1	3.0m×200 mm	TVJ1121001	0.42	30.0	0.52	30.0
2	3.0m×300 mm	TVJ1121002	0.37	50.0	0.51	50.0
3	3.0m×400 mm	TVJ1121003	0.34	50.0	0.56	50.0
4	3.0m×500 mm	TVJ1121004	0.31	60.0	0.61	60.0
5	3.0m×600 mm	TVJ1121005	0.28	60.0	0.60	60.0

C 布設条件による歩掛補正を表－2により入力する。

(表－2)

補正值	布 設 条 件
0.7	定尺 (3 m) を無加工で施工する割合が大部分の場合 (直線部分がほとんどで曲げ及び切断作業が発生しない場合)

D 段数による歩掛補正を表－3により入力する。

(表－3)

補正值	段数による歩掛補正
0.5	多段積で最大幅のラック (一段のみ) 以外の2段目以降の場合

E ケーブルラック 1 m当りの単価を入力する。単価を必要としない時は－1を入力する。

F 再取付による歩掛補正を表－4により入力する。

(表－4)

補正值	再取付による歩掛補正
0.2	既設ケーブルラックのラックカバーの取外し、再取付の場合

G 表－1以外の諸資材率を用いる場合は、表－5より諸資材率を求め入力する。

(注) 諸資材は、小数点以下第3位を四捨五入して2位止めとする。

参 考

1. 諸資材内訳表

(表-5)

(100m当り)

B	品 目	規 格	数量	単位	備 考
1	継ぎ金具	20~60 号共通	66	個	
	振れ止め金具	〃	102	〃	
	吊金具	〃	102	〃	
	吊ボルト	金ねじ W3/8-1000	102	本	
2	継ぎ金具	20~60 号共通	66	個	
	振れ止め金具	〃	102	〃	
	ブラケット	200 mm	51	〃	
	〃	300 mm	51	〃	
	〃	400 mm	51	〃	
	〃	500 mm	51	〃	
	〃	600 mm	51	〃	

施工単価名称	高圧電力ケーブル配線工（直埋）						単 位	m											
適用範囲 規 格	高圧電力ケーブル（鋼帯鎧装ケーブル）の地中配線に適用する。 CV-MAZVケーブル（6kV、3kV）																		
施工 単 価 条 件	A	ケーブル区分																	
	B	ケーブル単価の補正（円/m）																	
補助文内容	ケーブル区分																		
施工単価構成内訳							100m当り算出												
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考													
① ケーブル		表-1	100.0	m															
② 電 工		RR0201	表-1	人															
③ 合 計						Σ①～②													
④ 単 価			1.0	m		③/100.0													
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. ケーブル配線を行うための電線管及びトラフ等は別途計上する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途積算する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3. 配線歩掛は仕上外径により適用する。</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7640 電線管敷設工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S7642 ボックス類取付工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S7643 ケーブルラック布設工（直線）</td> </tr> </table>								摘 要	1. ケーブル配線を行うための電線管及びトラフ等は別途計上する。		2. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途積算する。		3. 配線歩掛は仕上外径により適用する。	関連施工単価	S7640 電線管敷設工		S7642 ボックス類取付工		S7643 ケーブルラック布設工（直線）
摘 要	1. ケーブル配線を行うための電線管及びトラフ等は別途計上する。																		
	2. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途積算する。																		
	3. 配線歩掛は仕上外径により適用する。																		
関連施工単価	S7640 電線管敷設工																		
	S7642 ボックス類取付工																		
	S7643 ケーブルラック布設工（直線）																		

入力要領

A ケーブル区分を表-1により入力する。

(表-1) (100m当り)

ケーブル区分						歩掛 直埋
A	種別	電圧	心数	サイズ (mm ²)	コード	電工 (人)
1	C V M A Z V ケ ー ブ ル	6 k V	3 心	8	TVJ1034011	10.0
2				14	TVJ1034012	10.0
3				22	TVJ1034013	10.0
4				38	TVJ1034014	16.8
5				60	TVJ1034015	16.8
6				100	TVJ1034016	28.0
7				150	TVJ1034017	44.0
8		3 k V	3 心	8	TVJ1034001	6.2
9				14	TVJ1034002	6.2
10				22	TVJ1034003	10.0
11				38	TVJ1034004	10.0
12				60	TVJ1034005	16.8
13				100	TVJ1034006	28.0
14				150	TVJ1034007	28.0

B ケーブル1m当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S7645	1 / 3
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	高圧電力ケーブル配線工（屋内外）						単 位	m			
適用範囲 規 格	高圧電力ケーブル屋内外の屋内外配線に適用する。 CVケーブル（6kV、3kV）、CVTケーブル（6kV）										
施 工 単 価 条 件	A	施工区分									
	B	ケーブル区分									
	(C)	ケーブル単価の補正（円/m）									
補助文内容	施工区分、ケーブル区分										
施工単価構成内訳							100m当り算出				
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考				
①	ケ ー ブ ル		表-2	100.0	m						
②	電 工		RR0201	表-2	人						
③	合 計						Σ①~②				
④	単 価			1.0	m		③/100.0				
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> 1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。 6. 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据付を伴う時は、S7643 ケーブルラック布設工（直線）を適用する。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td> S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線） </td> </tr> </table>								摘 要	1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。 6. 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据付を伴う時は、S7643 ケーブルラック布設工（直線）を適用する。	関連施工単価	S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線）
摘 要	1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。 6. 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据付を伴う時は、S7643 ケーブルラック布設工（直線）を適用する。										
関連施工単価	S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線）										

入力要領

A 施工区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	施工区分	適用区分
1	管内配線	屋内外共
2	トラフ配線	〃
3	ころがし配線	屋内のみ
4	ピット配線	屋内外共
5	露出配線	〃
6	屋内露出配線(木質壁)	屋内のみ
7	ラック配線	屋内外共
8	ラック配線(無縫縛)	〃
9	ダクト配線	〃

B ケーブル区分を表-2により入力する。

(表-2)

(100m当り)

B	種別	電圧	心数	サイズ (mm ²)	コード	施工区分									
						A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	
						管内 電工	トラフ 電工	ころがし 電工	ピット 電工	露出 電工	屋内 露出 (木質壁) 電工	ラック 電工	ラック (無縫縛) 電工	ダクト 電工	
1	CVケーブル	6kV	単心	14	TN5743	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
2				22	TN5744	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
3				38	TN5746	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
4				60	TN5748	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
5				100	TN5750	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
6				150	TN5752	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
7		3心	6kV	3心	14	TVJ1005042	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
8					22	TVJ1005043	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
9					38	TVJ1005044	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
10					60	TN5763	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
11					100	TN5765	28.0	16.8	16.8	22.0	—	—	36.0	25.2	36.0
12					150	TN5767	28.0	16.8	16.8	22.0	—	—	36.0	25.2	36.0
13	3kV	単心	単心	8	TN5711	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
14				14	TN5712	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
15				22	TN5713	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
16				38	TN5715	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
17				60	TN5717	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
18				100	TN5719	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
19				150	TN5721	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	

(次項に続く)

(100m当り)

B	種別	電圧	心数	サイズ (mm ²)	コード	施 工 区 分								
						A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8	A 9
						管内	トラフ	ころがし	ピット	露出	屋内 露出 (木質壁)	ラック	ラック (無縫縛)	ダクト
		電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工			
20	CV ケーブル	3kV	3心	8	TN5727	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
21				14	TN5728	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
22				22	TN5729	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
23				38	TN5731	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
24				60	TN5733	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
25				100	TN5735	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
26				150	TN5737	28.0	16.8	16.8	22.0	—	—	36.0	25.2	36.0
27	CVT ケーブル	6kV	3心	22	TN5780	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
28				38	TN5781	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
29				60	TN5782	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
30				100	TN5783	28.0	16.8	16.8	22.0	—	—	36.0	25.2	36.0

C ケーブル単価を基礎単価によらない場合はケーブル1m当り単価を入力する。単価を必要としない時は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S 7 6 4 6	1 / 2
---	---------	------------------	-------

施工単価名称	低圧電力ケーブル配線工（直埋）					単 位	m														
適 用 範 囲	低圧電力ケーブル電線（鋼帯鎧装ケーブル）の地中配線に適用する。																				
規 格	CV-MAZVケーブル																				
施 工 単 価 条 件	A	ケーブル区分																			
	B	ケーブル単価の補正（円/m）																			
補 助 文 内 容	ケーブル区分																				
施工単価構成内訳						100m当り算出															
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考															
① ケーブル		表-1	100.0	m																	
② 電 工		RR0201	表-1	人																	
③ 合 計						Σ①～②															
④ 単 価			1.0	m		③/100.0															
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. ケーブル配線を行うための電線管及びトラフ等は別途計上する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途計上する。</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S 7630 接地設置工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S 7640 電線管敷設工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S 7642 ボックス類取付工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S 7643 ケーブルラック布設工（直線）</td> </tr> </table>								摘 要	1. ケーブル配線を行うための電線管及びトラフ等は別途計上する。		2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。		3. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途計上する。	関連施工単価	S 7630 接地設置工		S 7640 電線管敷設工		S 7642 ボックス類取付工		S 7643 ケーブルラック布設工（直線）
摘 要	1. ケーブル配線を行うための電線管及びトラフ等は別途計上する。																				
	2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。																				
	3. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途計上する。																				
関連施工単価	S 7630 接地設置工																				
	S 7640 電線管敷設工																				
	S 7642 ボックス類取付工																				
	S 7643 ケーブルラック布設工（直線）																				

入力要領

A ケーブル区分を表-1により入力する。

(表-1) (100m当り)

ケーブル区分						施工区分
						直埋
A	種別	電圧	心数	サイズ (mm)	コード	電工 (人)
1	C V M A Z V ケーブル	6 0 0 V	3 心	8	TVJ1033017	6.2
2				14	TVJ1033018	6.2
3				22	TVJ1033019	6.2
4				38	TVJ1033020	6.2
5				60	TVJ1033021	10.0
6				100	TVJ1033022	16.8
7				150	TVJ1033023	16.8

B ケーブル1m当り単価を入力する。
単価を必要としないときは-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S 7 6 4 7	1 / 3
---	---------	------------------	-------

施工単価名称		低圧電力ケーブル配線工（屋内外）					単位	m							
適用範囲 規格		低圧電力ケーブル電線の屋内外配線に適用する。 CVケーブル、CVTケーブル、IV													
施工単価 条件	A	施工区分													
	B	ケーブル区分													
	(C)	ケーブル単価の補正（円/m）													
補助文内容		施工区分、ケーブル区分													
施工単価構成内訳							100m当り算出								
名	称	規	格	コード	数	量	単位	単	価	備	考				
①	ケ	ー	ブ		100.0		m								
②	電		工	RR0201	表-2		人								
③	合		計								Σ①~②				
④	単		価		1.0		m				③/100.0				
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> 1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td> S 7630 接地設置工 S 7640 電線管敷設工 S 7642 ボックス類取付工 S 7643 ケーブルラック布設工（直線） </td> </tr> </table>												摘 要	1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。	関連施工単価	S 7630 接地設置工 S 7640 電線管敷設工 S 7642 ボックス類取付工 S 7643 ケーブルラック布設工（直線）
摘 要	1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。														
関連施工単価	S 7630 接地設置工 S 7640 電線管敷設工 S 7642 ボックス類取付工 S 7643 ケーブルラック布設工（直線）														

入力要領

A 施工区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	施 工 区 分	適 用 区 分
1	管内配線	屋内外共
2	トラフ配線	〃
3	ころがし配線	屋内のみ
4	ピット配線	屋内外共
5	露出配線	〃
6	屋内露出配線 (木質壁)	屋内のみ
7	ラック配線	屋内外共
8	ラック配線 (無縫縛)	〃
9	ダクト配線	〃

B ケーブル区分を表-2により入力する。

(表-2)

(100m当り)

B	種別	電圧	心数	サイズ (mm)	コード	施 工 区 分								
						A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8	A 9
						管内	トラフ	ころがし	ピット	露出	屋内 露出 (木質壁)	ラック	ラック (無縫縛)	ダクト
						電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工
1	CV ケーブル	600V	単心	2	TN5654	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
2				3.5	TN5655	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
3				5.5	TN5656	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
4				8	TN5657	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
5				14	TN5658	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
6				22	TN5659	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
7				38	TN5661	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
8				60	TN5663	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
9				100	TN5665	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
10				150	TN5667	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
11			2心	2	TN5673	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
12				3.5	TN5674	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
13				5.5	TVJ1004021	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
14				8	TN5676	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
15				14	TN5677	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
16				22	TN5678	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
17				38	TN5680	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0

(次項に続く)

B ケーブル区分を表-2により入力する。

(表-2)

(100m当り)

B	種別	電圧	心数	サイズ (mm)	コード	施 工 区 分								
						A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8	A 9
						管内	トラフ	ころがし	ピット	露出	屋内 露出 (木質壁)	ラック	ラック (無縫縛)	ダクト
		電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工				
18	CV ケーブル	600V	3心	2	TN5692	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
19				3.5	TN5693	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
20				5.5	TN5694	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
21				8	TN5695	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
22				14	TN5696	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
23				22	TN5697	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
24				38	TN5699	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
25				60	TN5701	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
26				100	TN5703	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
27				150	TN5705	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
28	CVT ケーブル	600V	3心	14	TN5771	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
29				22	TN5772	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
30				38	TN5773	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
31				60	TN5774	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
32				100	TN5775	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
33				150	TN5776	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
34	I V	600V	—	2	TN5618	1.2	0.72	0.72	0.96	1.9	1.4	1.5	1.05	1.5
35				3.5	TN5619	1.2	0.72	0.72	0.96	1.9	1.4	1.5	1.05	1.5
36				5.5	TVJ1001013	1.2	0.72	0.72	0.96	1.9	1.4	1.5	1.05	1.5
37				8	TN5621	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
38				14	TN5622	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
39				22	TVJ1001016	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
40				38	TVJ1001017	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
41				60	TN5627	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
42				100	TN5629	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
43				150	TN5631	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0

C ケーブルを基礎単価によらない場合はケーブル1m当り単価を入力する。単価を必要としない時は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S7649	1 / 3
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	制御ケーブル配線工（屋内外）						単位	m							
適用範囲 規格	制御ケーブルの屋内外配線に適用する。 CVVケーブル、CVV-Sケーブル														
施工単価 条件	A	施工区分													
	B	ケーブル区分													
	(C)	ケーブル単価の補正（円/m）													
補助文内容	施工区分、ケーブル区分														
施工単価構成内訳							100m当り算出								
名	称	規	格	コード	数	量	単位	単	価	備	考				
①	ケ	ー	ブ	ル			表-2	100.0	m						
②	電	工					RR0201	表-2	人						
③	合	計									Σ①～②				
④	単	価						1.0	m		③/100.0				
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> 1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線） S7652 電力ケーブル端末処理工 </td> </tr> </table>												摘 要	<ul style="list-style-type: none"> 1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。 	関連施工単価	<ul style="list-style-type: none"> S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線） S7652 電力ケーブル端末処理工
摘 要	<ul style="list-style-type: none"> 1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。 														
関連施工単価	<ul style="list-style-type: none"> S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線） S7652 電力ケーブル端末処理工 														

入力要領

A 施工区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	施工区分	適用区分
1	管内配線	屋内外共
2	トラフ配線	〃
3	ころがし配線	屋内のみ
4	ピット配線	屋内外共
5	露出配線	〃
6	屋内露出配線 (木質壁)	屋内のみ
7	ラック配線	屋内外共
8	ラック配線 (無縫縛)	〃
9	ダクト配線	〃

B ケーブル区分を表-2により入力する。

(表-2)

(100m当り)

B	種別	心数	サイズ (mm ²)	コード	施 工 区 分								
					A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8	A 9
					管内 配線	トラフ 配線	ころがし 配線	ピット 配線	露出 配線	屋内 露出 (木質壁) 配線	ラック 配線	ラック (無縫縛) 配線	ダクト 配線
1	C V ケ ー ブ ル	2	2	TVJ1014002	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
2		3.5	TN5846	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
3		3	2	TVJ1014009	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
4			3.5	TN5850	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
5		4	2	TN5853	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
6			3.5	TN5854	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
7		5	2	TN5857	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
8			3.5	TN5858	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
9		6	2	TN5861	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
10			3.5	TN5862	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
11		7	2	TN5865	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
12			3.5	TN5866	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
13		8	2	TN5869	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
14			3.5	TN5870	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
15		10	2	TVJ1014045	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
16			3.5	TN5876	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
17		12	2	TN5878	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
18			3.5	TN5879	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
19		15	2	TN5880	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
20			3.5	TN5881	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0

(次項に続く)

B ケーブル区分を表-2により入力する。

(表-2)

(100m当り)

B	種別	心数	サイズ (mm ²)	コード	施 工 区 分								
					A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8	A 9
					管内	トラフ	ころがし	ピット	露出	屋内 露出 (木質壁)	ラック	ラック (無縫鋼)	ダクト
		電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工			
21		20	2	TN5882	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
22		心	3.5	TN5883	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
23	C V V S ケ ブ ル	2	2	TVJ1015002	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
24			心	3.5	TN5889	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97
25		3	2	TN5890	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
26			心	3.5	TN5891	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97
27		4	2	TVJ1015010	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
28			心	3.5	TN5893	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97
29		5	2	TN5894	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
30			心	3.5	TN5895	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97
31		6	2	TN5896	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
32			心	3.5	TN5897	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97
33		7	2	TN5898	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
34			心	3.5	TN5899	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97
35		8	2	TN5900	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
36			心	3.5	TN5901	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97
37	10	2	TN5904	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
38		心	3.5	TN5905	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
39	12	2	TN5906	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
40		心	3.5	TN5907	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
41	15	2	TN5908	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
42		心	3.5	TN5909	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
43	20	2	TN5910	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
44		心	3.5	TN5911	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0

C ケーブル単価を基礎単価によらない場合はケーブル1m当り単価を入力する。
単価を必要としない時は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	通信ケーブル配線工（直埋）						単 位	m
適用範囲 規 格	通信ケーブルの（鋼帯鎧装ケーブル）地中配線に適用する。 FCPEV-MAZVケーブル							
施工単価条件	A	ケーブル区分						
	B	ケーブル単価（円/m）						
補助文内容	ケーブル区分							
施工単価構成内訳							100m当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① ケーブル		表-1	100.0	m				
② 電 工		RR0201	表-1	人				
③ 合 計						Σ①～②		
④ 単 価			1.0	m		③/100.0		
摘 要	1. 通信ケーブル布設を行うための電線管及びトラフ等は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途計上する。							
関連施工単価	S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線） S7652 電力ケーブル端末処理工							

入力要領

A ケーブル区分を表-1により入力する。

(表-1)

(100m当り)

A	種別	サイズ (mm)	対数	コード	施工区分
					直埋 電工 (人)
1	F C P E V	0.65	5 P	KNA801	6.2
2			10 P	KNA802	6.2
3			20 P	KNA803	6.2
4			30 P	KNA804	6.2
5			50 P	KNA805	6.2
6			100 P	KNA806	6.2
7			200 P	KNA807	10.0
8	M A Z V ケ ー ブ ル	0.9	5 P	KNA808	6.2
9			10 P	KNA809	6.2
10			20 P	KNA810	6.2
11			30 P	KNA811	6.2
12			50 P	KNA812	6.2
13			100 P	KNA813	10.0
14			200 P	KNA814	16.8
15		1.2	5 P	KNA815	6.2
16			10 P	KNA816	6.2
17			20 P	KNA817	6.2
18			30 P	KNA818	6.2
19			50 P	KNA819	10.0
20			100 P	KNA820	16.8

B ケーブル1m当り単価を入力する。

単価を必要としない時は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	通信ケーブル配線工（屋内外）						単 位	m
適用範囲 規 格	通信ケーブルの屋内外配線に適用する。 FCPEVケーブル、FCPEV-Sケーブル							
施工単価条件	A	施工区分						
	B	ケーブル区分						
	C	ケーブル単価（円/m）						
補助文内容	施工区分、ケーブル区分							
施工単価構成内訳							100m当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① ケーブル		表-2	100.0	m				
② 電 工		RR0201	表-2	人				
③ 合 計						Σ①～②		
④ 単 価			1.0	m		③ / 100.0		
摘 要	1. ケーブル配線を行うためのラック、電線管及びダクト布設は別途計上する。 2. 配線歩掛は、仕上外径により適用する。 3. ラック配線においては、ケーブルの結束を含む。 4. ころがし配線は、天井内及び床下ころがし配線に適用する。 5. 露出配線は、サドル留めに適用する。							
関連施工単価	S7640 電線管敷設工 S7642 ボックス類取付工 S7643 ケーブルラック布設工（直線） S7652 電力ケーブル端末処理工							

入力要領

A 施工区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	施 工 区 分	適 用 区 分
1	管内配線	屋内外共
2	トラフ配線	〃
3	ころがし配線	屋内のみ
4	ピット配線	屋内外共
5	露出配線	〃
6	屋内露出配線 (木質壁)	屋内のみ
7	ラック配線	屋内外共
8	ラック配線 (無縫縛)	〃
9	ダクト配線	〃

B ケーブル区分を表-2により入力する。

(表-2)

(100m当り)

B	種別	サイズ (mm)	対数	コード	施 工 区 分								
					A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8	A 9
					管内 電工	トラフ 電工	ころがし 電工	ピット 電工	露出 電工	屋内 露出 (木質壁) 電工	ラック 電工	ラック (無縫縛) 電工	ダクト 電工
1	F C	0.65	5P	TVJ1089004	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
2			10P	TVJ1089006	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
3			20P	TVJ1089008	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
4			30P	TVJ1089010	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
5			50P	TVJ1089012	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
6			100P	TVJ1089014	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
7			200P	TVJ1089016	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
8	P E V ケ ー ブ ル	0.9	5P	TVJ1089020	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
9			10P	TVJ1089022	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
10			20P	TVJ1089024	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
11			30P	TVJ1089026	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
12			50P	TVJ1089028	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
13			100P	TVJ1089030	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
14			200P	TVJ1089032	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
15	ブ ル	1.2	5P	TVJ1089036	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
16			10P	TVJ1089038	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
17			20P	TVJ1089040	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
18			30P	TVJ1089042	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
19			50P	TVJ1089044	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
20			100P	TVJ1089046	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
21			200P	TVJ1089048	28.0	16.8	16.8	22.0	—	—	36.0	25.2	36.0

(次頁に続く)

(表-2)

(100m当り)

B	種別	サイズ (mm)	対数	コード	施 工 区 分								
					A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	A 6	A 7	A 8	A 9
					管内	トラフ	ころがし	ピット	露出	屋内 露出 (木質壁)	ラック	ラック (無縫縛)	ダクト
		電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工	電工			
22	F C P E V S ケ ブ ル	0.65	5P	TVJ1090004	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
23			10P	TVJ1090006	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
24			20P	TVJ1090008	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
25			30P	TVJ1090010	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
26			50P	TVJ1090012	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
27			100P	TVJ1090014	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
28			200P	TVJ1090016	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
29		0.9	5P	TVJ1090020	2.3	1.3	1.3	1.8	3.6	2.7	2.9	2.03	2.9
30			10P	TVJ1090022	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
31			20P	TVJ1090024	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
32			30P	TVJ1090026	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1
33			50P	TVJ1090028	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
34			100P	TVJ1090030	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0
35			200P	TVJ1090032	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0
36	1.2	5P	TVJ1090036	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
37		10P	TVJ1090038	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
38		20P	TVJ1090040	5.5	3.3	3.3	4.4	8.8	6.6	7.1	4.97	7.1	
39		30P	TVJ1090042	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
40		50P	TVJ1090044	10.0	6.2	6.2	8.4	12.0	9.1	13.0	9.1	13.0	
41		100P	TVJ1090046	16.0	10.0	10.0	13.0	—	—	21.0	14.7	21.0	

C

ケーブル1m当り単価を入力する。

単価を必要としない時は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

－	施工単価コード	S7652	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	電力ケーブル端末処理工						単 位	個所			
適用範囲 規 格	高圧及び低圧のC Vケーブルの端末処理に適用する。 6KV 屋内・屋外用、3KV 屋内・屋外用、600V 屋内・屋外用										
施 工 単 価 条 件	A	規格区分									
	B	施工区分									
	(C)	端末処理材単価の補正 (円/組)									
補助文内容	屋内外区分、電圧区分、芯区分										
施工単価構成内訳						1 個所当り算出					
名 称	規 格	コード	数 量	単位	単 価	備 考					
① 端 末 処 理 材	表-1	表-1	1.0	組							
② 電 工		RR0201	表-1	人							
③ 合 計						Σ①～②					
④ 単 価			1.0	個所		③/1.0					
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 低圧ケーブルの場合、端末処理はケーブル配線歩掛に含まれており、本歩掛は、既設ケーブルの端末処理に適用する。</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7633 引込柱設置工 (高低圧) S7645 高圧電力ケーブル配線工 (屋内外) S7628 配電盤据付工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 低圧ケーブルの場合、端末処理はケーブル配線歩掛に含まれており、本歩掛は、既設ケーブルの端末処理に適用する。	関連施工単価	S7633 引込柱設置工 (高低圧) S7645 高圧電力ケーブル配線工 (屋内外) S7628 配電盤据付工
摘 要	1. 低圧ケーブルの場合、端末処理はケーブル配線歩掛に含まれており、本歩掛は、既設ケーブルの端末処理に適用する。										
関連施工単価	S7633 引込柱設置工 (高低圧) S7645 高圧電力ケーブル配線工 (屋内外) S7628 配電盤据付工										

入力要領

A 規格区分を表-1により入力する。

B 施工区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1個所当り)

規格区分		施 工 区 分										
A	心 数 格 (mm ²)	6 k V (高圧)				3 k V (高圧)				600 V (低圧)		
		屋内		屋外		屋内		屋外		屋内外		
		コード	電工 (人)									
		B										
		1	2	3	4	5						
1	14	TVJ1007044	0.36	TVJ1007056	0.36	TVJ1007019	0.36	TVJ1007032	0.36	TVJ1007001	0.12	
2	22	TVJ1007045	0.42	TVJ1007057	0.42	TVJ1007020	0.42	TVJ1007033	0.42	TVJ1007002	0.15	
3	38	TVJ1007046	0.54	TVJ1007058	0.54	TVJ1007021	0.54	TVJ1007034	0.54	TVJ1007003	0.21	
4	60	TVJ1007047	0.72	TVJ1007059	0.72	TVJ1007022	0.72	TVJ1007035	0.72	TVJ1007004	0.27	
5	100	TVJ1007048	0.78	TVJ1007060	0.78	TVJ1007023	0.78	TVJ1007036	0.78	TVJ1007005	0.36	
6	150	TVJ1007049	0.84	TVJ1007061	0.84	TVJ1007024	0.84	TVJ1007037	0.84	TVJ1007006	0.54	
7	2	14	—	—	—	—	—	—	—	TVJ1007007	0.16	
8	22	—	—	—	—	—	—	—	—	TVJ1007008	0.20	
9	心	38	—	—	—	—	—	—	—	TVJ1007009	0.28	
10	3	14	TVJ1007050	0.60	TVJ1007062	0.60	TVJ1007026	0.60	TVJ1007038	0.60	TVJ1007013	0.20
11		22	TVJ1007051	0.70	TVJ1007063	0.70	TVJ1007027	0.70	TVJ1007039	0.70	TVJ1007014	0.25
12		38	TVJ1007052	0.90	TVJ1007064	0.90	TVJ1007028	0.90	TVJ1007040	0.90	TVJ1007015	0.35
13		60	TVJ1007053	1.20	TVJ1007065	1.20	TVJ1007029	1.20	TVJ1007041	1.20	TVJ1007016	0.45
14	心	100	TVJ1007054	1.30	TVJ1007066	1.30	TVJ1007030	1.30	TVJ1007042	1.30	TVJ1007017	0.60
15	150	TVJ1007055	1.40	TVJ1007067	1.40	TVJ1007031	1.40	TVJ1007043	1.40	TVJ1007018	0.90	

C 端末処理材単価を基礎単価によらない場合は処理材1組当りの単価を入力する。
単価を必要としない場合は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S 7 6 5 3	1 / 2
---	---------	------------------	-------

施工単価名称		通信・制御ケーブル端子接続工					単位	個所													
適用範囲		通信・制御ケーブルの端子接続等の労務に適用する。																			
規格																					
施工単価条件	A	規格区分																			
	B	施工区分																			
補助文内容		施工区分、ケーブル区分																			
施工単価構成内訳							1個所当り算出														
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考															
① 電 工		RR0201	表-1	人																	
② 合 計						Σ①															
③ 単 価			1.0	個所		②/1.0															
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 通信ケーブルは0.5～0.9mm とする。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2. 制御ケーブル（端子接続）は、2.0 mm²～5.5 mm²とする。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3. 接続材料等は別途計上する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>4. 端子接続の場合、編出し、心線対照を含む。</td> </tr> <tr> <td colspan="2"> </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S 7649 制御ケーブル配線工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S 7650～51 通信ケーブル配線工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 通信ケーブルは0.5～0.9mm とする。		2. 制御ケーブル（端子接続）は、2.0 mm ² ～5.5 mm ² とする。		3. 接続材料等は別途計上する。		4. 端子接続の場合、編出し、心線対照を含む。			関連施工単価	S 7649 制御ケーブル配線工		S 7650～51 通信ケーブル配線工
摘 要	1. 通信ケーブルは0.5～0.9mm とする。																				
	2. 制御ケーブル（端子接続）は、2.0 mm ² ～5.5 mm ² とする。																				
	3. 接続材料等は別途計上する。																				
	4. 端子接続の場合、編出し、心線対照を含む。																				
関連施工単価	S 7649 制御ケーブル配線工																				
	S 7650～51 通信ケーブル配線工																				

入力要領

A・B 規格・施工区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1個所当り)

規格区分		施工(作業)区分						
A	規格	電 工 (人)						
		端子接続	中間接続		端子接続			
			架空	地中	標準	ジョイントボックス取付含む	柱上取付	
		B						
		1	2	3	4	5	6	
1	通信ケーブル	5P	0.20	0.95	0.75	—	—	—
2		10P	0.30	1.20	0.95	—	—	—
3		20P	0.40	1.60	1.20	—	—	—
4		30P	0.50	2.10	1.70	—	—	—
5		50P	0.70	2.80	2.20	—	—	—
6		100P	1.10	4.20	3.00	—	—	—
7		200P	1.80	7.50	6.50	—	—	—
8	制御ケーブル	5心以下	—	—	—	0.21	0.27	0.25
9		10心以下	—	—	—	0.28	0.36	0.34
10		15心以下	—	—	—	0.35	0.46	0.42
11		20心以下	—	—	—	0.49	0.64	0.59
12		30心以下	—	—	—	0.70	0.91	0.84

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	避雷針設備取付工						単 位	単位当り									
適用範囲 規 格	避雷針、避雷導線、避雷器及び接地用端子箱の設置に適用する。																
施 工 単 価 条 件	A	設備区分															
補助文内容	設備区分																
施工単価構成内訳							1 単位当り算出										
名	称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考										
①	電 工		RR0201	表-1	人												
②	普通作業員		RR0102	〃	〃												
③	合 計						Σ①~②										
④	単 価			1.0	単位当り		③/1.0										
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 材料費は別途計上する。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2. 避雷針の支持金具取付は、本歩掛に含まれている。</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="padding-top: 10px;"> <table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7630 接地設置工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S7633 引込柱設置工（高低圧）</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>								摘 要	1. 材料費は別途計上する。		2. 避雷針の支持金具取付は、本歩掛に含まれている。	<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7630 接地設置工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S7633 引込柱設置工（高低圧）</td> </tr> </table>		関連施工単価	S7630 接地設置工		S7633 引込柱設置工（高低圧）
摘 要	1. 材料費は別途計上する。																
	2. 避雷針の支持金具取付は、本歩掛に含まれている。																
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7630 接地設置工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S7633 引込柱設置工（高低圧）</td> </tr> </table>		関連施工単価	S7630 接地設置工		S7633 引込柱設置工（高低圧）												
関連施工単価	S7630 接地設置工																
	S7633 引込柱設置工（高低圧）																

入力要領

A 設備区分を表-1により入力する。

(表-1) (1単位当り)

A	設備区分	単位	電工 (人)	普通作業員 (人)
1	突針設置	基	1.00	—
2	避雷導線敷設	m	0.05	—
3	保護パイプ敷設	〃	0.05	—
4	むね上導体取付	〃	0.15	—
5	接地用端子箱設置	個	0.15	—
6	避雷器設置(低圧用)	〃	0.15	—
7	避雷器設置(高圧用)	〃	0.15	0.25

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	道路照明設備設置工						単位	基	
適用範囲 規格	屋外照明灯設置に適用する。 鋼管ポール（8、10、12m）、水銀灯（200、250、300W）、アルミポール（8、10、12m）								
入力条件	A	道路照明灯建柱区分							
	B	取付器具区分							
補助文内容	照明灯、取付器具区分								
施工単価構成内訳							1基当り算出		
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考			
① 電工		RR0201	表-1	人					
② 普通作業員		RR0102	〃	〃					
③ 接地棒	10φ×1500mm	TVJ1501002	1.0	本		B=4～15、19～30、 34～45の時			
④ 電工		RR0201	表-2	人					
⑤ 普通作業員		RR0102	〃	〃					
⑥ 合計						Σ①～⑤			
⑦ 単価			1.0	基		⑥/1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘要</td> <td> <ol style="list-style-type: none"> 道路照明灯建柱は、350 kg以下とする。 道路照明灯建柱には、舗装切断、取壊し、復旧、床掘、埋戻しは別途計上する。 照明器具取付歩掛には、ランプ安定器及びポール内配線等を含むが、配線材料は別途計上する。 分電盤取付歩掛には、盤内ケーブル接続を含むが、分電盤単価は別途計上する。 自動点滅器取付歩掛には、ポール内配線を含むが、自動点滅器単価は別途計上する。 接地は、接地補助棒（ℓ=1.5m以下）を使用し、基礎工と同時施工のものとする。 本歩掛の建柱については、トラッククレーン（油圧式4.9t吊）を使用し、灯具取付についてはリフト車（12m）を使用した場合とする。 建柱、灯具取付に必要なトラッククレーン、リフト車は別途計上する。 照明灯、灯具、ランプ、安定器の価格は別途計上する。 </td> </tr> </table>								摘要	<ol style="list-style-type: none"> 道路照明灯建柱は、350 kg以下とする。 道路照明灯建柱には、舗装切断、取壊し、復旧、床掘、埋戻しは別途計上する。 照明器具取付歩掛には、ランプ安定器及びポール内配線等を含むが、配線材料は別途計上する。 分電盤取付歩掛には、盤内ケーブル接続を含むが、分電盤単価は別途計上する。 自動点滅器取付歩掛には、ポール内配線を含むが、自動点滅器単価は別途計上する。 接地は、接地補助棒（ℓ=1.5m以下）を使用し、基礎工と同時施工のものとする。 本歩掛の建柱については、トラッククレーン（油圧式4.9t吊）を使用し、灯具取付についてはリフト車（12m）を使用した場合とする。 建柱、灯具取付に必要なトラッククレーン、リフト車は別途計上する。 照明灯、灯具、ランプ、安定器の価格は別途計上する。
摘要	<ol style="list-style-type: none"> 道路照明灯建柱は、350 kg以下とする。 道路照明灯建柱には、舗装切断、取壊し、復旧、床掘、埋戻しは別途計上する。 照明器具取付歩掛には、ランプ安定器及びポール内配線等を含むが、配線材料は別途計上する。 分電盤取付歩掛には、盤内ケーブル接続を含むが、分電盤単価は別途計上する。 自動点滅器取付歩掛には、ポール内配線を含むが、自動点滅器単価は別途計上する。 接地は、接地補助棒（ℓ=1.5m以下）を使用し、基礎工と同時施工のものとする。 本歩掛の建柱については、トラッククレーン（油圧式4.9t吊）を使用し、灯具取付についてはリフト車（12m）を使用した場合とする。 建柱、灯具取付に必要なトラッククレーン、リフト車は別途計上する。 照明灯、灯具、ランプ、安定器の価格は別途計上する。 								

入力要領

A 道路照明灯建柱区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1基当り)

A	道路照明灯建柱区分				電 工 (人)	普 通 作業員 (人)	備 考	
1	埋 込 式	鋼管 テー パ ポ ール	1 灯 型	円 弧 型	8 m	0.50	0.40	
2					10 "	0.50	0.40	
3					12 "	0.50	0.40	
4			長 円 型	8 "	0.50	0.40		
5				10 "	0.50	0.40		
6				12 "	0.50	0.40		
7		ポテ ア ー ル ル パ ミ	1 灯 型	長 円 型	8 "	0.50	0.40	
8					10 "	0.50	0.40	
9					12 "	0.50	0.40	
10	ベ ー ス 式	鋼管 テー パ ポ ール	1 灯 型	円 弧 型	8 "	0.50	0.40	
11					10 "	0.50	0.40	
12					12 "	0.50	0.40	
13			長 円 型	8 "	0.50	0.40		
14				10 "	0.50	0.40		
15				12 "	0.50	0.40		
16		ポテ ア ー ル ル パ ミ	1 灯 型	長 円 型	8 "	0.50	0.40	
17					10 "	0.50	0.40	
18					12 "	0.50	0.40	
19	埋 込 式	ポテ 鋼 ー ル パ 管	1 灯 型	直 線 型	8 "	0.50	0.40	
20					10 "	0.50	0.40	
21					12 "	0.50	0.40	
22	ベ ー ス 式	ポテ 鋼 ー ル パ 管	1 灯 型	直 線 型	8 "	0.50	0.40	
23					10 "	0.50	0.40	
24					12 "	0.50	0.40	

(次頁に続く)

(表-1)

(1基当り)

A	道路照明灯建柱区分				電 工 (人)	普 通 作業員 (人)	備 考
25	埋 込 式	鋼管 テーパ ポール	2 灯型	円 弧 型	8 m	0.50	0.40
26					10 "	0.50	0.40
27					12 "	0.50	0.40
28			長 円 型	8 "	0.50	0.40	
29				10 "	0.50	0.40	
30				12 "	0.50	0.40	
31		ポテア ール ルパミ	2 灯型	長 円 型	8 "	0.50	0.40
32					10 "	0.50	0.40
33					12 "	0.50	0.40
34	ベ ー ス 式	鋼管 テーパ ポール	2 灯型	円 弧 型	8 "	0.50	0.40
35					10 "	0.50	0.40
36					12 "	0.50	0.40
37			長 円 型	8 "	0.50	0.40	
38				10 "	0.50	0.40	
39				12 "	0.50	0.40	
40		ポテア ール ルパミ	2 灯型	長 円 型	8 "	0.50	0.40
41					10 "	0.50	0.40
42					12 "	0.50	0.40

(注) A = 1 ~ 18 の時、B = 1 ~ 15
A = 19 ~ 24 の時、B = 16 ~ 30
A = 25 ~ 42 の時、B = 31 ~ 45
となる様入力すること。

B 取付器具区分を表-2により入力する。

(表-2)

(1基当り)

B	取付区分		労 務					
	容量	組合区分	照明器具取付		接地棒	分電盤取付		自動点滅器 取付
			電 工 (人)	普通作業員 (人)	電 工 (人)	電 工 (人)	普通作業員 (人)	電 工 (人)
1	200W	A1	0.41	0.21	—	—	—	—
2	250W							
3	300W							
4	200W	B1	0.41	0.21	0.25	—	—	—
5	250W							
6	300W							
7	200W	C1	0.41	0.21	0.25	0.52	0.35	—
8	250W							
9	300W							
10	200W	D1	0.41	0.21	0.25	—	—	0.12
11	250W							
12	300W							
13	200W	E1	0.41	0.21	0.25	0.52	0.35	0.12
14	250W							
15	300W							
16	200W	A2	0.41	0.21	—	—	—	—
17	250W							
18	300W							
19	200W	B2	0.41	0.21	0.25	—	—	—
20	250W							
21	300W							
22	200W	C2	0.41	0.21	0.25	0.52	0.35	—
23	250W							
24	300W							
25	200W	D2	0.41	0.21	0.25	—	—	0.12
26	250W							
27	300W							
28	200W	E2	0.41	0.21	0.25	0.52	0.35	0.12
29	250W							
30	300W							

(次頁に続く)

(表-2)

(1基当り)

B	取付区分		労 務					
	容量	組合区分	照明器具取付		接地棒	分電盤取付		自動点滅器 取付
			電 工 (人)	普通作業員 (人)	電 工 (人)	電 工 (人)	普通作業員 (人)	電 工 (人)
31	200W	A3	0.82	0.42	—	—	—	—
32	250W							
33	300W							
34	200W	B3	0.82	0.42	0.25	—	—	—
35	250W							
36	300W							
37	200W	C3	0.82	0.42	0.25	0.52	0.35	—
38	250W							
39	300W							
40	200W	D3	0.82	0.42	0.25	—	—	0.12
41	250W							
42	300W							
43	200W	E3	0.82	0.42	0.25	0.52	0.35	0.12
44	250W							
45	300W							

(次頁に続く)

(注) 表-2の「組合区分」は次のとおり。

Aは、「照明器具のみ」

Bは、「照明器具」＋「接地」

Cは、「照明器具」＋「分電盤取付（労務）」＋「接地」

Dは、「照明器具」＋「自動点滅器取付（労務）」＋「接地」

Eは、「照明器具」＋「分電盤取付（労務）」＋「自動点滅器取付（労務）」＋「接地」

1は、「1灯型の円弧型又は長円型」

2は、「1灯型の直線型」

3は、「2灯型の円弧型又は長円型」

例) A1は、「照明器具のみ」と「1灯型の円弧型又は長円型」の組合せとなる。

参 考

1. ポール建柱に要するトラッククレーン車（油圧式4.9t吊）の所要日数

(表-3)

規 格	単 位	所要日数
高さ：GL8～12m 重量：350kg以下	基	0.17
高さ：GL8～12m 重量：350kg超1000kg以下	〃	0.19

2. 照明器具（灯具、ランプ）取付に要するリフト車（12m）の所要時間は1台当り0.9時間とする。

—	施工単価コード	S7657	1/2
---	---------	-------	-----

施工単価名称	TM/TC・放流警報設備据付工						単位	単位当り			
適用範囲	TM/TC・放流警報装置の据付労務に適用する。										
規格	TM/TC設備、放流警報設備										
施工単価条件	A	機器区分									
	(B)	据付条件による歩掛補正									
補助文内容	機器区分										
施工単価構成内訳							1 単位当り算出				
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考					
① 技術者		RR0202	表-1× B	人							
② 技術員		RR0203	〃	〃							
③ 合計						Σ①～②					
④ 単価				単位当り		③/1.0					
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td style="padding-left: 20px;"> 1. 機器費は別途計上する。 2. 太陽電池据付は、モジュール1面、取付架台、太陽電池配電盤、蓄電池の据付調整・装置間配線を含んでいる。 3. 警報局装置の歩掛には、集音マイク等の取付を含む。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td style="padding-left: 20px;">S7658 TM/TC・放流警報設備調整工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. 太陽電池据付は、モジュール1面、取付架台、太陽電池配電盤、蓄電池の据付調整・装置間配線を含んでいる。 3. 警報局装置の歩掛には、集音マイク等の取付を含む。	関連施工単価	S7658 TM/TC・放流警報設備調整工
摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. 太陽電池据付は、モジュール1面、取付架台、太陽電池配電盤、蓄電池の据付調整・装置間配線を含んでいる。 3. 警報局装置の歩掛には、集音マイク等の取付を含む。										
関連施工単価	S7658 TM/TC・放流警報設備調整工										

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1単位当り)

A	設備区分	機器区分		単位	技術者	技術員	備考
1	TM/TC・雨水TM機器	TM/TC親局装置 (標準形)	テレメータ(水質)監視局装置	架	1.0	2.0	
2		TM/TC親局装置 (小容量形)	テレメータ(雨水) "	"	1.0	2.0	
3		TM親局装置 (標準形)	テレメータ(水質) "	"	1.0	2.0	
4		TM親局装置 (小容量形)	テレメータ(雨水) "	"	1.0	2.0	
5		TM/TC子(孫)局装置 (標準形)	テレメータ(水質)観測局装置	"	1.0	2.0	
6		TM/TC子(孫)局装置 (小容量形)	テレメータ(雨水) "	"	1.0	1.0	
7		TM子(孫)局装置 (標準形)	テレメータ(水質) "	"	1.0	2.0	
8		TM子(孫)局装置 (小容量形)	テレメータ(雨水) "	"	1.0	1.0	
9		雨水TM監視装置	テレメータ(雨水)監視局装置	"	1.0	2.0	
10		雨水TM観測装置	テレメータ(雨水)観測局装置	"	1.0	1.0	
11		データ転送装置	テレメータ(雨水)監視局装置	"	1.0	2.0	
12		入出力中継装置	中継端子盤	"	1.0	2.0	
13		対孫局中継装置	"	"	1.0	2.0	
14		無線中継装置	無線中継装置	"	1.0	2.0	
15		表示盤	表示盤	面	1.0	2.0	壁掛用
16		操作卓	操作卓	台	0.5	1.5	
17		直流電源装置	直線電源装置	"	0.5	1.5	電池含む
18		太陽電池	太陽電池	面	0.1	1.0	
19	放流警報機器	制御監視装置	テレメータ(雨水)監視局装置	架	1.0	2.0	
20		警報局装置	放流警報警報局装置	台	1.0	1.0	
21		無線中継装置	無線中継装置	面	1.0	2.0	
22		操作卓	操作卓	台	0.5	1.5	
23		直流電源装置	直流電源装置	"	0.5	2.0	電池含む
24		スピーカ	スピーカ	"	—	0.5	
25		サイレン	サイレン	"	—	1.5	

B 据付条件による歩掛補正を表-2により入力する。

(表-2)

(B)	据付条件
0.7	同一場所、同時施工の2台目以降の場合。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	TM/T C・放流警報設備調整工						単 位	単位当り
適用範囲 規 格	TM/T C・放流警報装置の調整労務に適用する。 TM/T C設備、放流警報設備							
入 力 条 件	A	機器区分						
	(B)	設備区分						
補助文内容	機器区分							
施工単価構成内訳							1 単位当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 技 術 者		RR0202	表-1	人		B条件省略時		
② 技 術 者	調整作業	表-2	〃	〃		B条件入力時		
③ 合 計						Σ①~②		
④ 単 価				単位当り		③/1.0		
摘 要 1. 本歩掛は新設に適用し増設については適用できない。 2. 技術者（人）については小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。								
関連施工単価 S7657 TM/T C・放流警報設備据付工								

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1単位当り)

A	機 器 区 分			伝送 区分	単位	技術者	台・対 向補正	伝送 補正	調整技 術者(X)		
	機 器 区 分	細 別	台・対向区分								
1	T M / T C 設 備	TM/TC 親局装置	標準形	1 対 向	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0	
2				無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0		
3			2 対向以降	有線	対向	2.0	0.35	0.5	2.0		
4				無線	対向	2.0	0.35	1.0	2.0		
5			小容量形	1 対 向	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0	
6					無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0	
7				2 対向以降	有線	対向	2.0	0.35	0.5	2.0	
8					無線	対向	2.0	0.35	1.0	2.0	
9		TM親局 装置		標準形	1 対 向	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0
10					無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0	
11				2 対向以降	有線	対向	2.0	0.35	0.5	2.0	
12					無線	対向	2.0	0.35	1.0	2.0	
13			小容量形	1 対 向	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0	
14					無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0	
15				2 対向以降	有線	対向	2.0	0.35	0.5	2.0	
16					無線	対向	2.0	0.35	1.0	2.0	
17	TM/TC子 (孫)局装置	標準形	1 架	有線	架	2.6	1.0	0.5	2.6		
18				無線	架	2.6	1.0	1.0	2.6		
19		小容量形	1 架	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0		
20				無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0		
21	TM子(孫) 局装置	標準形	1 架	有線	架	2.6	1.0	0.5	2.6		
22				無線	架	2.6	1.0	1.0	2.6		
23		小容量形	1 架	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0		
24				無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0		
25	雨水TM 監視装置	—	1 対 向	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0		
26				無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0		
27		—	2 対向以降	有線	対向	2.0	0.35	0.5	2.0		
28				無線	対向	2.0	0.35	1.0	2.0		

(次頁へ続く)

(表-1)

(1 単位当り)

A	機 器 区 分			伝送 区分	単位	技術者 (人)	台・対 向補正	伝送 補正	調整技 術者(X)	
	機 器 区 分	細 別	台・対向区分							
29	T M / T C 設 備	雨水TM観測 装置	—	1 架	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0
30					無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0
31		データ転送 装置	—	1 架	有線	架	2.0	1.0	0.5	2.0
32					無線	架	2.0	1.0	1.0	2.0
33		無線中継装置	—	1 架	—	架	1.0	1.0	1.0	1.0
34		表示盤	—	1 面	—	面	1.0	1.0	1.0	1.0
35	操作卓 (TM/TC)	—	1 台	—	台	2.0	1.0	1.0	2.0	
36	放 流 警 報 設 備	制御監視装置	—	1 対 向	有線	架	3.0	1.0	0.5	3.0
37					無線	架	3.0	1.0	1.0	3.0
38				2 対向以降	有線	対向	3.0	0.5	0.5	3.0
39					無線	対向	3.0	0.5	1.0	3.0
40		警報局装置	—	1 台	有線	台	2.0	1.0	0.5	2.0
41					無線	台	2.0	1.0	1.0	2.0
42		無線中継装置	—	1 架	—	架	1.0	1.0	1.0	1.0
43		操作卓	—	1 台	—	台	2.0	1.0	1.0	2.0

B 工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表－2により設備区分を入力する。

(表－2)

(B)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド
	種 別	細 別		
1	受変電設備	特高	170	RD0170
2	〃	高圧	120	RD0120
3	発電設備	水力	150	RD0150
4	〃	高圧	80	RD0080
5	〃	低圧	80	RD0080
6	無停電電源装置		50	RD0050
7	直流電源装置		50	RD0050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050
9	道路情報表示装置		80	RD0080
10	移動通信設備		80	RD0080
11	多重無線通信設備		110	RD0110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090
14	電話交換設備		110	RD0110
15	C C T V 設備		80	RD0080
16	レーダ雨（雪）量計設備		170	RD0170
17	情報処理設備		170	RD0170

参 考

1. 技術者及び調整技術者（X）の数量算定式

技術者数量（人）＝技術者×台・対向補正×伝送補正

調整技術者（X）数量（人）＝調整技術者（X）×台・対向補正×伝送補正

—	施工単価コード	S7659	1/2
---	---------	-------	-----

施工単価名称	計装設備据付工					単位	台		
適用範囲	計測装置の据付労務に適用する。								
規格	雨量・雨雪量計、水位計、流量計、圧力計								
施工単価条件	A	機器区分							
	(B)	据付条件による歩掛補正							
補助文内容	機器区分								
施工単価構成内訳						1台当り算出			
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考			
① 技術者		RR0202	表-1× B	人					
② 技術員		RR0203	〃	〃					
③ 合計						Σ①～②			
④ 単価			1.0	台		③/1.0			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">摘要</td> <td> 1. 機器費は別途計上する。 2. フロート式水位計の防波管の取付は含まない。 3. 技術員（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 </td> </tr> </table>								摘要	1. 機器費は別途計上する。 2. フロート式水位計の防波管の取付は含まない。 3. 技術員（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。
摘要	1. 機器費は別途計上する。 2. フロート式水位計の防波管の取付は含まない。 3. 技術員（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。								

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1) (1台当り)

A	機 器 区 分	単 位	歩 掛		備 考
			技術者 (人)	技術員 (人)	
1	雨量計	台	—	0.50	
2	雨雪量計	〃	—	0.50	
3	圧力計	〃	—	0.50	
4	フロート式水位計	〃	—	0.50	
5	静電容量式水位計	〃	—	0.50	
6	圧力式水位計	〃	1.00	2.00	
7	超音波式水位計	〃	1.00	2.00	
8	超音波式流量計	〃	—	1.95	管路用
9	電磁式流量式	〃	—	1.95	〃
10	超音波式流量計	〃	—	3.00	開渠用

B 据付条件による歩掛補正を表-2により入力する。

(表-2)

(B)	据 付 条 件
0.7	同一場所、同時施工の2台目以降の場合

施工単価名称	移動通信・空中線設備据付工						単 位	単位当り
適用範囲 規 格	移動通信、空中線装置の据付労務に適用する。 移動通信設備、空中線、空中線付属品							
施工 単 価 条 件	A	機器区分						
	(B)	据付条件による歩掛補正						
	(C)	空中線系の設置高さによる歩掛補正						
補助文内容	機器区分							
施工単価構成内訳							1 単位当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 技 術 者		RR0202	表-1× \boxed{B} × \boxed{C}	人				
② 技 術 員		RR0203	〃	〃				
③ 電 工		RR0201	表-1× \boxed{B}	〃				
④ 合 計						Σ①～③		
⑤ 単 価				単位当り		④ / 1.0		
摘 要	<p>1. 機器費は別途計上する。</p> <p>2. 歩掛の範囲</p> <p>1) 空中線</p> <p>(1) 歩掛は、地上高 15m の場合であるので、高さが相違する場合は高さにより補正する。なお、車載型については、高さの補正はしない。</p> <p>(2) ホイップのマグネット式又は雨樋式に適用し同軸ケーブルの敷設を含む。</p> <p>3. 技術員 (人) については、小数点以下 3 位四捨五入、2 位止めとする。</p>							
関連施工単価	S7661 移動通信・空中線設備調整工							

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1単位当り)

A	機 器 区 分		単 位	歩 掛			備 考
				技術者 (人)	技術員 (人)	電 工 (人)	
1	移動 通信 設備	車 載	台	—	2.00	0.50	
2		車載 (制御器分離形)	〃	—	2.50	0.50	
3		基 地 局	〃	—	1.00	—	固定を基地局とする
4		基地局 (制御器分離形)	〃	—	1.50	—	固定を基地局とする
5	空 中 線	八木ブラウンスリーブ 150～400MHz	基	—	1.00	—	
6		八木ブラウンスリーブ 60～70MHz	〃	—	1.50	—	
7		3段コーリニア 150MHz～400MHz	〃	0.50	1.50	—	
8		6段コーリニア 150MHz～400MHz	〃	0.50	2.00	—	
9		ホ イ ッ プ 車 載	〃	—	0.30	—	
10	そ の 他	同 軸 避 雷 器	個	—	0.25	—	
11		耐 雷 変 圧 器 0.5～1kVA	台	—	0.25	—	
12		固 定 減 衰 器	個	—	0.30	—	
13		ケ ー ブ ル 避 雷 器 5～10P	〃	—	1.00	—	端子付けを含む
14		ケ ー ブ ル 避 雷 器 11～20P	〃	—	1.20	—	端子付けを含む

B 据付条件による歩掛補正を表-2により入力する。

(表-2)

(B)	据 付 条 件
0.7	同一場所、同時施工の2台 (基・個) 以降の場合。

C 空中線において、設置高さによる歩掛補正を行う場合、地上高 (h) [m] をCに入力する。(A=5～8の時入力できる。)

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

参 考

1. 空中線系の歩掛の高さによる補正は、次式による。

$$\text{地上高さ (h) [m] の高さの歩掛} = \text{標準歩掛} \times \left\{ 1 + \frac{0.5}{80} (h - 15) \right\}$$

施工単価名称	移動通信・空中線設備調整工						単 位	単位当り
適用範囲 規 格	移動通信・空中線装置の調整労務に適用する。							
入 力 条 件	A	機器区分						
	(B)	調整条件による歩掛補正						
	(C)	設備区分						
補助文内容	機器区分							
施工単価構成内訳							1 単位当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 技 術 者		RR0202	表－1× B	人		C条件省略時		
② "	調整作業	表－3	"	"		C条件入力時		
③ 技 術 員		RR0203	"	"		C条件省略時		
④ "	調整作業	表－3	"	"		C条件入力時		
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価				単位当り		⑤ / 1.0		
<p>摘 要 1. 移動通信設備については、単信方式を標準とし、技術者間接費は計上しない。</p> <p>関連施工単価 S7660 移動通信・空中線設備据付工</p>								

入力要領

A 機器区分を表－1により入力する。

(表－1) (1 単位当り)

A	機 器 区 分		単 位	歩 掛		調 整 技 術 者	調 整 に 要 する 技 術 員
				技 術 者 (人)	技 術 員 (人)		
1	移動通信 設備	車載・基地局	台	1.00	—	—	—
2	TM/T C 放流警報 設備	空中線・八木	基	0.50	0.50	0.50	0.50

B 調整条件による歩掛補正を表－2により入力する。

(表－2)

(B)	調 整 条 件
0.7	同一場所、同時施工の2台（基）以降の場合。

C 工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表－3により設備区分を入力する。

(表－3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド	調 整 技 術 員 コ ー ド
	種 別	細 別			
1	受変電設備	特高	170	RD0170	RD1170
2	〃	高圧	120	RD0120	RD1120
3	発電設備	水力	150	RD0150	RD1150
4	〃	高圧	80	RD0080	RD1080
5	〃	低圧	80	RD0080	RD1080
6	無停電電源装置		50	RD0050	RD1050
7	直流電源装置		50	RD0050	RD1050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050	RD1050
9	道路情報表示装置		80	RD0080	RD1080
10	移動通信設備		80	RD0080	RD1080
11	多重無線通信設備		110	RD0110	RD1110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150	RD1150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090	RD1090
14	電話交換設備		110	RD0110	RD1110
15	CCTV設備		80	RD0080	RD1080
16	レーダ雨（雪）量計設備		170	RD0170	RD1170
17	情報処理設備		170	RD0170	RD1170

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	情報処理・監視制御設備据付工						単 位	単位当り			
適用範囲 規 格	情報処理・監視制御設備の据付労務に適用する。 情報処理設備、監視制御装置										
施 工 単 価 条 件	A	機器区分									
	(B)	据付条件による歩掛補正									
補助文内容	機器区分										
施工単価構成内訳							1 単位当り算出				
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考				
①	技 術 者		RR0202	表-1× B	人						
②	技 術 員		RR0203	〃	〃						
③	電 工		RR0201	〃	〃						
④	合 計						Σ①～③				
⑤	単 価				単位当り		④ / 1.0				
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td style="padding-left: 20px;"> 1. 機器費は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 (1) 同一室内の装置間の配線等を含む。 (2) 表示盤、操作卓の大きさによる歩掛の補正は行わない。 3. 電工（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。 </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td style="padding-left: 20px;">S7663 情報処理・監視制御設備調整工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 (1) 同一室内の装置間の配線等を含む。 (2) 表示盤、操作卓の大きさによる歩掛の補正は行わない。 3. 電工（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。	関連施工単価	S7663 情報処理・監視制御設備調整工
摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. 歩掛の範囲 (1) 同一室内の装置間の配線等を含む。 (2) 表示盤、操作卓の大きさによる歩掛の補正は行わない。 3. 電工（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。										
関連施工単価	S7663 情報処理・監視制御設備調整工										

入力要領

A 機器区分を表-1により入力する。

(表-1)

(1単位当り)

A	機器区分		単位	歩掛			
				技術者 (人)	技術員 (人)	電工 (人)	
1	情報 処理 設備	データ処理装置 演算処理装置	架	1.00	2.00	—	
2		データ処理装置サーバ	台	—	1.00	—	
3		入出力処理装置	架	1.00	2.00	—	
4		情報伝送処理装置	架	1.00	2.00	—	
5		表示記録端末装置	台	—	1.00	—	
6		記録用 端末装置	プリンタ	〃	—	0.50	—
7			ハードコピー	〃	—	0.50	—
8			帳票印刷用	〃	—	1.00	—
9		監視 制御 設備	操作卓	〃	—	2.00	—
10			警報表示盤	個	—	—	0.25

B 据付条件による歩掛補正を表-2により入力する。

(表-2)

(B)	据付条件
0.7	同一場所、同時施工の2台以降の場合。

施工単価名称	情報処理・監視制御設備調整工						単 位	単位当り
適用範囲 規 格	情報処理設備・監視制御設備の単体調整及び総合調整労務に適用する。							
入 力 条 件	A	機器区分						
	(B)	調整条件による歩掛補正						
	(C)	設備区分						
補助文内容	機器区分							
施工単価構成内訳							1 単位当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 技 術 者		RR0203	表-1 × B	人		C条件省略時		
② 技 術 者	調整作業	表-3	〃	〃		C条件入力時		
③ 合 計						Σ①～②		
④ 単 価				単位当り		③ / 1.0		
<p>摘 要 1. 歩掛の範囲</p> <p>(1) 情報処理設備（総合）の通信機能確認調整、分散システム確認調整及び模擬訓練確認調整を除き、同一場所、同時施工の2台（組）以降は、1台（組）につき0.7倍とする。</p> <p>関連施工単価 S7662 情報処理・監視制御設備据付工</p>								

入力要領

A 機器区分を表－1により入力する。

(表－1)

(1単位当り)

A	設備区分	機器区分	細 別	単 位	歩 掛	調整に
					技術者 (人)	要する 技術者 (X)
1	情報処理設備 (単体)	データ処理装置	演算処理装置	台	1.0	1.0
2		〃	サ ー バ	台	1.5	1.5
3		入出力処理装置	平滑処理部	組	1.0	1.0
4			制御処理部	組	1.0	1.0
5			データ入出力部	組	0.5	0.5
6			情報伝達処理装置	台	1.0	1.0
7		表示記録端末装置	—	台	0.5	0.5
8		記録用端末装置	プリンタ	台	0.3	0.3
9			ハードコピー	台	0.3	0.3
10			帳票印刷用	台	0.5	0.5
11	監視制御設備(単体)	操 作 卓	—	台	2.0	2.0
12	情報処理設備 (総合)	ネットワーク設定調整	演算処理装置	台	0.3	0.3
13			ファイル装置	台	0.3	0.3
14			平滑処理装置	組	0.3	0.3
15			制御処理装置	組	0.3	0.3
16			データ入出力部	組	0.3	0.3
17			操 作 卓	台	0.3	0.3
18			端 末 装 置	台	0.3	0.3
19			ゲート模擬装置	台	0.3	0.3
20		通信機能確認調整	—	式	2.0	2.0
21		分散システム確認調整	—	式	2.0	2.0
22	模擬訓練確認調整	—	式	2.0	2.0	

- (注) 1. 情報処理設備（総合）とは、データ処理から表示記録端末装置までのネットワーク設定調整である。
2. 表－1のXは電気通信工事（C条件入力時）の時の技術者の歩掛であり、技術者間接費の計算用に自動集計される。

B A = 1 ~ 19 の時、調整条件による歩掛補正を表 - 2 により入力する。

(表 - 2)

(B)	調 整 条 件
0.7	同一場所、同時施工の 2 台 (組) 目以降の場合

C 工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表 - 3 により設備区分を入力する。

(表 - 3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド
	種 別	細 別		
1	受変電設備	特高	170	RD0170
2	"	高圧	120	RD0120
3	発電設備	水力	150	RD0150
4	"	高圧	80	RD0080
5	"	低圧	80	RD0080
6	無停電電源装置		50	RD0050
7	直流電源装置		50	RD0050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050
9	道路情報表示装置		80	RD0080
10	移動通信設備		80	RD0080
11	多重無線通信設備		110	RD0110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090
14	電話交換設備		110	RD0110
15	C C T V 設備		80	RD0080
16	レーダ雨 (雪) 量計設備		170	RD0170
17	情報処理設備		170	RD0170

施工単価名称	屋外機構設置（据付・調整）						単 位	単位当り	
適用範囲 規 格	受変電設備工事の屋外機構据付・調整に適用する。								
入 力 条 件	A	作業種別及び設備区分							
	(B)	クレーン車利用の歩掛補正							
	(C)	設備区分							
補助文内容	作業種別、設備区分								
施工単価構成内訳							1 単位当り算出		
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 技 術 者		RR0202	表-1	人		C条件省略時			
② 技 術 者	調整作業	表-3	〃	〃		C条件入力時			
③ 電 工		RR0201	表-1×表-2	〃					
④ 普通作業員		RR0102	〃	〃					
⑤ 鉄 骨 工		RR0111	〃	〃					
⑥ 合 計						Σ①～⑤			
⑦ 単 価			1.0	単位当り		⑥/1.0			
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td>1. 鋼材は別途計上する。</td> </tr> </table>								摘 要	1. 鋼材は別途計上する。
摘 要	1. 鋼材は別途計上する。								

入力要領

A 作業種別及び設備区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	作業種別	設備区分	単位	歩 掛				備考	X
				技術者 (人)	電 工 (人)	普 通 作業員 (人)	鉄骨工 (人)		調整に 要する 技術者
1	鋼材加工	特 高 設 備	t	—	—	2.50	3.50		—
2		一般高圧設備	〃	—	—	2.50	3.50		—
3	鋼材組立	特 高 設 備	〃	0.50	6.00	4.00	2.00		0.50
4		一般高圧設備	〃	—	6.50	4.00	2.00		—
5	パイプ枠組	特 高 設 備	本	—	0.1	0.05	0.05		—
6		一般高圧設備	〃	—	0.1	0.05	0.05		—

(注) 表－1のXは電気通信工事（C条件入力時）の時の技術者の歩掛であり、技術者間接費の計算用に自動集計される。

B 鋼材組立（A＝3、4の場合）で、クレーン車を利用する場合は1を入力する。但し、技術者には歩掛補正を適用しない。

(表－2)

クレーン車を利用	歩掛補正
す る	0.70
しない	1.00

C 工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表－3により設備区分を入力する。(A=3の時)

(表－3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド
	種 別	細 別		
1	受変電設備	特高	170	RD0170
2	〃	高圧	120	RD0120
3	発電設備	水力	150	RD0150
4	〃	高圧	80	RD0080
5	〃	低圧	80	RD0080
6	無停電電源装置		50	RD0050
7	直流電源装置		50	RD0050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050
9	道路情報表示装置		80	RD0080
10	移動通信設備		80	RD0080
11	多重無線通信設備		110	RD0110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090
14	電話交換設備		110	RD0110
15	CCTV設備		80	RD0080
16	レーダ雨(雪)量計設備		170	RD0170
17	情報処理設備		170	RD0170

施工単価名称	直流電源装置据付工						単 位	単位当り			
適用範囲 規格	直流電源装置等の設置を行う直流電源装置設置工労務に適用する。 通信用直流電源装置										
入力 条件	A	直流電源装置区分									
	(B)	台数による歩掛補正									
補助文内容	直流電源装置区分										
施工単価構成内訳						1 単位当り算出					
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考					
① 技 術 員		RR0203	表-1×表-2	人							
② 電 工		RR0201	〃	〃							
③ 普 通 作 業 員		RR0102	〃	〃							
④ 合 計						Σ①~③					
⑤ 単 価				単位当り		④/1.0					
<table border="0"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">摘 要</td> <td>1. 機器費は別途計上する。 2. ユニット増設は、既設装置に増設する場合に適用する。</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">関連施工単価</td> <td>S7702 直流電源装置調整工 S7703 蓄電池据付工</td> </tr> </table>								摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. ユニット増設は、既設装置に増設する場合に適用する。	関連施工単価	S7702 直流電源装置調整工 S7703 蓄電池据付工
摘 要	1. 機器費は別途計上する。 2. ユニット増設は、既設装置に増設する場合に適用する。										
関連施工単価	S7702 直流電源装置調整工 S7703 蓄電池据付工										

入力要領

A 直流電源装置区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	直 流 電 源 装 置 区 分		単 位	歩 掛		
				技術員 (人)	電 工 (人)	普通作業員 (人)
1	48V系直流電源装置	—	台	0.5	2.0	1.0
2		ユニット増設	ユニット	—	0.3	—

B 台数による歩掛補正を行う場合は1を入力する。

(表-2)

歩掛補正区分	歩掛補正值
あ り	0.70
な し	1.00

(注) 同一場所、同時施工の2台(ユニット)目以降に適用する。

施工単価名称	直流電源装置調整工						単 位	単位当り
適用範囲 規 格	直流電源装置の調整労務に適用する。							
入 力 条 件	A	直流電源装置区分						
	(B)	台（ユニット）数による歩掛補正						
	(C)	設備区分						
補助文内容	装置区分							
施工単価構成内訳							1 単位当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 技 術 者		RR0202	表-1×表-2	人		C条件省略時		
② 技 術 員		RR0203	〃	〃		〃		
③ 技 術 者	調整作業	表-3	〃	〃		C条件入力時		
④ 技 術 員	調整作業	表-3	〃	〃		〃		
⑤ 合 計						Σ①～④		
⑥ 単 価				単位当り		⑤/1.0		
<p>適 要 1. 48V系ユニット増設は、既設装置に増設する場合に適用する。</p> <p>関連施工単価 S7701 直流電源装置据付工</p>								

入力要領

A 直流電源装置区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	直流電源装置区分		単位	歩 掛		X	
				技術者 (人)	技術員 (人)	調整に 要する 技術者	調整に 要する 技術員
1	48V系直流電源装置	20N・50N	台	0.9	0.9	0.9	0.9
2		ユニット増設	ユニット	—	0.3	—	0.3

(注) 表－1のXは電気通信工事（C条件入力時）の時の技術者の歩掛であり、技術者間接費の計算用に自動集計される。

B 台（ユニット）数による歩掛補正を行なう場合は1を入力する。

(表－2)

歩掛補正	歩掛補正值
あ り	0.7
な し	1.0

(注) 同一場所、同時施工の2台（ユニット）目以降の場合に適用する。

C

工種区分を電気通信工事として本施工単価を使用する場合には表－3により設備区分を入力する。

(表－3)

(C)	設 備 区 分		技 術 者 間 接 費 率 (%)	調 整 技 術 者 コ ー ド	調 整 技 術 員 コ ー ド
	種 別	細 別			
1	受変電設備	特高	170	RD0170	RD1170
2	〃	高圧	120	RD0120	RD1120
3	発電設備	水力	150	RD0150	RD1150
4	〃	高圧	80	RD0080	RD1080
5	〃	低圧	80	RD0080	RD1080
6	無停電電源装置		50	RD0050	RD1050
7	直流電源装置		50	RD0050	RD1050
8	トンネル非常警報設備		50	RD0050	RD1050
9	道路情報表示装置		80	RD0080	RD1080
10	移動通信設備		80	RD0080	RD1080
11	多重無線通信設備		110	RD0110	RD1110
12	衛星通信地球局設備		150	RD0150	RD1150
13	テレメータ・テレコントロール、放流警報設備		90	RD0090	RD1090
14	電話交換設備		110	RD0110	RD1110
15	CCTV設備		80	RD0080	RD1080
16	レーダ雨(雪)量計設備		170	RD0170	RD1170
17	情報処理設備		170	RD0170	RD1170

施工単価名称	蓄電池据付工					単位	セル
適用範囲	蓄電池の据付労務に適用する。						
規格							
入力条件	A	蓄電池区分					
補助文内容	蓄電池区分						
施工単価構成内訳							10セル当り算出
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考	
① 技 術 員		RR0203	表-1	人			
② 電 工		RR0201	〃	〃			
③ 普 通 作 業 員		RR0102	〃	〃			
④ 合 計						Σ①~③	
⑤ 単 価			1.0	セル		④ / 10	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> 摘 要 <ol style="list-style-type: none"> 1. 機器費は別途計上する。 2. 歩掛の適用範囲 <ul style="list-style-type: none"> ・本歩掛はアルカリ蓄電池、鉛蓄電池 10セル当りに適用する。 ・架台の据付を含むものとする。 ・同室内での整流器間の配線を含むものとする。 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> 関連施工単価 S7701 直流電源装置据付工 </div>							

入力要領

A 蓄電池区分を表-1により入力する。

(表-1)

(10セル当り)

A	蓄電池区分	掛		
		技術員 (人)	電 工 (人)	普通作業員 (人)
1	50A h 以下	0.17	0.23	0.17
2	100A h 以下	0.21	0.28	0.21
3	200A h 以下	0.28	0.37	0.28
4	300A h 以下	0.34	0.45	0.34
5	400A h 以下	0.40	0.53	0.40
6	500A h 以下	0.47	0.62	0.47
7	600A h 以下	0.52	0.69	0.52
8	700A h 以下	0.57	0.76	0.57
9	800A h 以下	0.62	0.83	0.62
10	900A h 以下	0.67	0.89	0.67
11	1000A h 以下	0.72	0.96	0.72

—	施工単価コード	S7711	1/2
---	---------	--------------	-----

施工単価名称		コンクリートトラフ敷設工					単位	m	
適用範囲		コンクリートトラフ敷設に適用する。							
規格									
施工単価条件	A	適用区分							
補助文内容		適用区分							
施工単価構成内訳							10m当り算出		
	名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考		
①	電工		RR0201	表-1	人				
②	普通作業員		RR0102	〃	〃				
③	合計						Σ①~②		
④	単価			1.0	m		③/10.0		
<table border="1"> <tr> <td>摘要</td> <td>1. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途積算する。</td> </tr> </table>								摘要	1. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途積算する。
摘要	1. 舗装切断、取り壊し、復旧、床掘、埋戻し、残土処理は別途積算する。								

入力要領

A 適用区分を表-1により入力する。

(表-1)

(10m当り)

A	種 別	電 工 (人)	普通作業員 (人)
1	150 mm以下	0.05	1.5
2	250 mm以下	0.10	1.7
3	400 mm以下	0.15	2.6

—	施工単価コード	S7719	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	コンクリート穴あけ、はつり						単位	箇所・m
適用範囲	コンクリートの穴あけ、はつりに適用する。							
規格								
施工単価条件	A	種別区分						
補助文内容								
施工単価構成内訳							1箇所、1m当り算出	
名称	規格	コード	数量	単位	単価	備考		
① はつり工		RR0137	表-1	人				
② 合計						Σ①		
③ 単価			1.0	箇所, m		② / 1.0		

入力要領

A 種別区分を表-1により入力する。

(表-1)

A	工種	作業種別	単位	はつり工(人)
1	穴	直径 2.5 cm 厚さ 12 cm	箇所	0.30
2	あ け	〃 5.0 cm 〃	〃	0.45
3		〃 7.5 cm 〃	〃	0.60
4	溝 堀	幅 3.0 cm 深さ 15 cm	m	0.20
5		〃 5.0 cm 〃	〃	0.30
6		〃 7.5 cm 〃	〃	0.50

- (注) 1. コンクリートスラブ厚さは12 cmの場合とする。
 2. 本歩掛以外の作業は別途積み上げ計上する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S7727	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	電力ケーブル接続工						単 位	箇所	
適用範囲 規格	電力ケーブルの接続に適用する。								
施工単価条件	A、B	適用区分							
	(C)	心区分							
補助文内容	規格区分、電圧区分								
施工単価構成内訳						1箇所当り算出			
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考			
① 電 工		RR0201	(表-1)×(表-2)	人					
② 合 計						Σ①			
③ 単 価			1.0	箇所		②/1.0			
<table border="1"> <tr> <td>適 要</td> <td>1. 電工（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。</td> </tr> </table>								適 要	1. 電工（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。
適 要	1. 電工（人）については、小数点以下3位四捨五入、2位止めとする。								

入力要領

A、B 適用区分を表－1により入力する。

(表－1) (1箇所当り)

A	電圧区分 規格区分	B	
		1	2
		低 圧	高 圧
		電工 (人)	電工 (人)
1	8 mm ² ×3 C以下	0.20	—
2	14 " "	0.25	0.80
3	22 " "	0.35	0.90
4	38 " "	0.50	1.20
5	60 " "	0.60	1.60
6	100 " "	0.80	1.70
7	150 " "	1.10	1.90

- (注) 1. 本歩掛は3心の場合とし、単心の場合は0.6倍、2心の場合は0.8倍、4心の場合は1.2倍とするため、C条件により補正する。
 2. 本歩掛は、直線接続材又は分岐接続材を使用した電力ケーブルの接続である。

C 心区分を表－2により入力する。ただし、3心の場合は入力しない。

(表－2)

(C)	心 区 分	補正係数
1	単 心	0.6
2	2 心	0.8
3	4 心	1.2

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

—	施工単価コード	S7732	1/2
---	---------	--------------	-----

施工単価名称	配線器具取付工						単 位	個	
適用範囲 規 格	配線器具取付に適用する。								
入 力 条 件	A	作業種別							
	B	配線器具単価 (円/個)							
補助文内容	作業種別								
施工単価構成内訳							1個当り算出		
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
①	配 線 器 具		KNQ874	1.0	個				
②	電 工		RR0201	表-1	人				
③	合 計						Σ①~②		
④	単 価			1.0	個		③/1.0		
<table border="1"> <tr> <td>摘 要</td> <td> 1. 器具のプレートの取付を含む。 2. 連用器具の組合せの場合は、組合せの合計とする。 </td> </tr> </table>								摘 要	1. 器具のプレートの取付を含む。 2. 連用器具の組合せの場合は、組合せの合計とする。
摘 要	1. 器具のプレートの取付を含む。 2. 連用器具の組合せの場合は、組合せの合計とする。								

入力要領

A 作業種別を表-1により入力する。

(表-1)

A	作業種別	細別	電工(人)
1	埋込コンセント	2P 15A	0.10
2	〃	〃 20A	0.15
3	〃	〃 30A	0.20
4	〃	3P 20A	0.20
5	〃	〃 30A	0.27
6	露出コンセント	2P 15A	0.08
7	〃	〃 20A	0.12
8	〃	〃 30A	0.16
9	〃	3P 20A	0.16
10	〃	〃 30A	0.22
11	埋込タンブラスイッチ	1-2W 10A	0.15
12	〃	3W 10A	0.15
13	〃	4W 10A	0.18
14	露出タンブラスイッチ	3W、4W 10A	0.12
15	プルスイッチ		0.10
16	押 釦		0.10
17	ブ ザ ー		0.20
18	カットアウトスイッチ	2P 15A	0.20
19	リモコンスイッチ		0.10
20	リモコンセレクトスイッチ	6回路	0.40
21	〃	12 〃	0.80
22	リモコンリレー		0.10
23	リモコントランス		0.10
24	計 器 箱		0.20
25	電 力 量 計	30A	0.50
26	換 気 扇	20 cm	0.50
27	変 流 器		0.10
28	天井扇 (温度調節器共)		0.80

B 配線器具の1個当り単価を入力する。単価を必要としない場合は-1を入力する。

屋外作業が多い場合で冬期補正を行う必要がある場合は、工種条件のB条件に冬期補正率を入力する。なお、上記工種条件配下の施工単価のみ補正対象となるため、補正対象の施工単価を同一工種配下にまとめる。

施工単価名称	水銀灯器具取付工（屋外）						単 位	灯
適用範囲	屋外照明器具の水銀灯取付に適用する。							
規 格								
入 力 条 件	A、B	作業種別・形式区分						
	C	自動点滅器取付区分						
補助文内容	作業種別、形式区分							
施工単価構成内訳							1灯当り算出	
名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考		
① 電 工		RR0201	表-1	人				
② "		"	0.024	"		C=1の場合		
③ 合 計						Σ①~②		
④ 単 価			1.0	灯		③/1.0		
摘 要	<ol style="list-style-type: none"> 1. 同一柱の場合は、一灯増すごとに0.6人増しとする。 2. ランプ、安定器の取付を含むものとする。 3. 投光器は、据付台の取付を含む。 4. ポールライトは、建柱及びポール内配線を含む。ただし、基礎は別途計上するものとする。 5. ナトリウム灯及び蛍光灯は、水銀灯に準ずるものとする。 6. 自動点滅器を取付ける場合は、0.024人を加算するものとする。 7. 水銀灯の価格は別途計上する。 							

入力要領

A、B 作業種別・形式区分を表－1により入力する。

(表－1)

A	作業種別	形式区分				
		B				
		1	2	3	4	5
		投光器 (人)	ポールライト (人)	ブラケット灯 (人)	けんすい灯 (人)	フード灯 (人)
1	水銀灯器具 400W以下	1.90	2.90	0.56	1.10	1.20
2	〃 1kw 以下	2.40	4.00	0.70	1.40	1.50

C 自動点滅器の取付有無を表－2により入力する。

(表－2)

C	自動点滅器	電工
1	有	0.024
2	無	0.000

—	施工単価コード	S7740	1 / 2
---	---------	--------------	-------

施工単価名称	輸送費（電気通信設備）						単 位	式
適用範囲 規格	<p>電気通信設備の輸送費に適用する。</p> <p>※ 工事場所が離島の場合は別途積算する。</p>							
入力 条件	A	輸送質量						
	B	想定輸送距離						
補助文内容	輸送質量、距離							
施工単価構成内訳						1式当り算出		
	名 称	規 格	コード	数 量	単 位	単 価	備 考	
①	運 賃		KN7903	1.0	式			
②	合 計						Σ①	
③	単 価			1.0	式		② / 1.0	

入力要領

A 輸送質量を t 単位で入力する。

B 想定輸送距離を km 単位で入力する。

単価算定式

1. 輸送費の算定は表-1による。

(表-1) 輸送費算定式

区 分	輸送費 (円) 算定式	Xの定義
電気通信設備 ($X \times D \leq 4,000$ の場合)	$Y = 20,859 \times (X \times D)^{0.3076}$	輸送質量 A (ton)

- (注) 1. 輸送費 (円) の算定において、「X」は、「Xの定義」によるものとし、「D」は想定輸送距離 (km) **B**とする。なお、輸送費は、1,000 円未満を切り捨てるものとする。
2. 輸送質量は、対象となる盤、装置等の総質量 (ton) とする。
3. 上記算定式は、修繕工事にも適用できる。