

3) 除塵設備

1. 適用範囲

この基準は、堰、揚排水機場、排水路、用水路に設置する除塵設置の製作、据付けに適用する。ただし、ダム除塵設備及び網場設備には適用出来ない。

1-1 区分及び構成

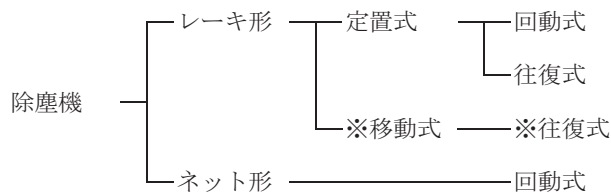
(1) 除塵設備の区分及び構成は、表-4・47 のとおりとする。

表-4・47 区分及び構成

区分	構成
除塵設備	除塵機本体，搬送設備，貯留設備，操作制御設備
付属設備	操作台，管理橋，塵芥搬出用コンテナ

- (注) 1. 除塵機本体とは、塵芥等を水路等から掻き揚げるための設備であり、掻き揚げ部及び掻き揚げ部と一体的な設備（本体架台，原動機架台，操作・管理用足場等）を含むものとする。なお、本基準で適用出来る範囲は、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. 操作台，管理橋とは、除塵機本体から独立した鋼製構造物のことをいう。
5. 塵芥搬出用コンテナとは、塵芥を搬出するためのコンテナのことをいう。

(2) 表-4・47 区分における除塵機本体の形式を大きく次のように分類する。



※印は本基準の適用外である。

1-2 適用条件

適用条件は、表-4・48 を標準とする。

表-4・48 除塵設備・付属設備標準製作・据付工数の適用形式

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、階段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、階段等は標準工数に含んでいる。なお、偏角ベルト・偏角フライトには適用出来ない
	傾斜ベルト	2 又は 3 点キャリア	
	チェーンフライト	フライト	
ホッパ	電動ガットゲート	電動シリング	本体に付帯する手摺、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
付属設備	操作台・管理橋	レーキ式除塵機に付属する操作台・管理橋（手摺、階段含む）	
	塵芥コンテナ	人力で塵芥を搬出する可搬式コンテナ	

- 1) 本基準の適用外の形式を製作・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製作・据付する場合は、「第 18 章 鋼製付属設備」により、積算することが出来る。
- 3) 除塵機付属設備における製作・据付適用区分は、表-4・49 によるものとする。

表-4・49 鋼製付属設備の適用区分及び適用内容

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率及び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。

2. 直接製作費

2-1 材料費

(1) 材料費の構成

材料費の構成は、次のとおりとする。

$$\text{材料費} = \text{主要部材費} + \text{副部材費} + \text{部品費} + \text{補助材料費}$$

(2) 主要部材費

1) 主要部材費の積算は、次式による。

$$\text{主要部材費} = \Sigma (\text{各主要部材所要量} \times \text{各主要部材単価})$$

なお、各区分の主要材料の範囲は、表-4・50 のとおりとする。

2) 主要部材の主要量の算定及び主要部材単価は「第 1 章一般共通」直接材料費に準ずる。

3) 寸法エキストラは厚みエキストラ、幅エキストラとし、必要に応じて計上するものとする。

(3) 副部材費

副部材費の積算は、次式による。

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

各区分の副部材の範囲は、表-4・50 のとおりとする。

なお、副部材費率は、表-4・51 によるものとする。

表-4・50 主要部材・副部材の範囲

区分		主要・副部材の範囲	
		主要部材 (所要量を積上げる部材)	副部材費率 (副部材費率に含まれる部材)
レーキ形定置回 動式除塵機	スクリーン 上部ガイド 下部ガイド レーキ エプロン 駆動装置 ※(注)1	スクリーンバー, スクリーン受桁, 補助スクリーンバー, 通しボルト, レーキガイド, ガイドレール(チェーンフライド部), 軌条支持材, ガイド側板, 整流板, レーキ爪, レーキ桁, 同カバー, エプロン(鋼板), 駆動軸	各部取付材・固定材, エンドプレート, リブ, ディスタンスピース, テークアップ部(ブラケット, 取付材, 軌条, ガイドレール), 接合板, エプロン座, チェーンガイド, スプロケットカバー, 継材, ライナー, エプロン受桁, ブッシュ, 駆動部(モータ台, カバー, スピンドル, 補強材)等主要部材以外の部材
ネット形除塵機 (セパレート) (エンドレス)	ハウジングフレーム ハウジングカバー 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	主桁, 脚, 側板(鋼板), 斜材, トラフ(鋼板, 主要枠材), 架台, モータ台(鋼板), 床板, 手摺, タラップ, 洗浄装置配管材, ハウジング・フレームカバー, ガイドフレーム, チェーンガイド, 整流板, 駆動軸, スクリーンフレーム(上部, 下部縦, 側板), 主配管材, 水切スクリーン, 水切スクリーン受材	リブ, 補強材, 取付材, テークアップ部(フレーム, ガイド, カバー), 吊りフック・金具, 連結材, 扉枠, アンカベース, ゴム押え板, エンドプレート, カラー, 防水板, ブッシュ, ストッパー, テンションロッド・ボルト, ベヤリングカバー・受, ブラケット, 防塵板, カバー取手, 駆動装置ベース・カバー, チェーンカバー, スクリーン押え板等主要部材以外の部材
コンベヤ	フレーム スカート (シュート) 駆動装置 点検架台	フレーム, 脚, 支柱, リターンカバー, (安全カバー)(鋼板), トラフ, スカート(シュート)(鋼板), プーリ, ローラ, 軸, フライト, エプロン, 架台部(床板, 主桁, 脚, 支柱, 手摺, 階段)	リブ, ベースプレート, 取付材, ブラケット, ストッパー, 継手材, テークアップ部(レール), テンション枠受座, リターンカバー(鋼板以外), ロープガイド, スカートゴム押え, 点検蓋・取手, 駆動部(ボス, カラー, ローラエンド, プーリエンド, スクレバ, テンションボルト, 同カバー, モータカバー, チェーンカバー, モータ台), ライナー等主要部材以外の部材
ホッパ	ホッパ 手摺・階段	支柱, 横桁, 補強材(ホッパ・ゲート以外), 斜材, ホッパ本体, ベースプレート, トッププレート, 床板(鋼板), 手摺, 階段, ホッパゲート, 水滴防止装置(主配管), ホッパカバー, 屋根	ボス, ホッパ・ゲート補強材, 取付材, シリンダカバー, ピン, ブッシュ, リブ, ライナー, 接合板, 床板(鋼板以外), ターンバックル, 発散防止カバー, ストッパー等主要部材以外の部材

(注) 1. レーキ形定置回動式除塵機本体の内、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第 18 章 鋼製付属設備」の直接部材費を適用する。

2. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋(手摺, 階段含む)、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第 18 章 鋼製付属設備」の直接部材費を適用する。

表-4・51 副部材費率 (%)

区分	形式	副部材費率
レーキ形除塵機	定置回動式	24
ネット形除塵機	セパレートネット	29
	エンドレスネット	
コンベヤ	水平ベルト	22
	傾斜ベルト	
	チェーンフライト	
ホッパ	電動カットゲート	22

(4) 部品費

部品費の積算は、次式による。

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

部品費率に含まれる部品の品目は、表-4・53 のとおりとする。

また、部品費率は、表-4・52 によるものとする。

表-4・52 部品費率 (%)

区分	形式	部品費率
レーキ形除塵機	定置回動式	16
ネット形除塵機	セパレートネット	23
	エンドレスネット	
コンベヤ	水平ベルト	16
	傾斜ベルト	
	チェーンフライト	
ホッパ	電動カットゲート	16

- (注) 1. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第 18 章 鋼製付属設備」の部品費を適用する。
2. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第 18 章 鋼製付属設備」の部品費を適用する。
3. 部品費に含まれる品目は、表-4・53 のとおりとする。

表-4・53 部品の品目

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

(5) 補助材料費

補助材料費の積算は、次式による。

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

なお、補助材料費率は、表-4・54 によるものとする。

表-4・54 補助材料費率 (%)

区分	補助材料費率
レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ	9

- (注) 1. 補助材料費とは、製作（製造）の過程で消費される溶接剤、酸素、アセチレンガス等の費用である。
2. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第 18 章 鋼製付属設備」の補助材料費を適用する。
3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第 18 章 鋼製付属設備」の補助材料費を適用する。

2-2 機器単体費

機器単体費として計上する品目は、表-4・55 のとおりとする。

表-4・55 機器単体品目

電動機、ブレーキ、減速機、エンジン、巻上機、ポンプ、受配電盤、操作盤、給油ユニット、スクリーンネット、洗浄ポンプ、ストレーナ、仕切弁、軸継手、コンベヤゴムベルト、電動シリンダ、各部チェーン・ホイール、ワイヤロープ、ロードセル、スプロケット、テークアップユニット、ゴム（防塵・スカート）、水中ポンプ、スプレーノズル、コンベヤローラ（キャリア、リターン）コンベヤゴムベルト、プーリゴムライニング、ヘッドクリーナ、ベルト片寄スイッチ、フランジユニット、弁及び配管継手材等
--

2-3 製作工数

製作工数は、次式による。

$$Y = y \times km \times ks \times kn$$

Y：製作区分毎 1 基当りの製作工数（人/基）

y：製作区分毎 1 基当りの標準製作工数（人/基）

km：使用材料による補正係数

ks：構造による補正係数

kn：製作数による補正係数

(1) 標準工数

1) 除塵設備・付属設備

除塵設備の製作工数は、表-4・56 を標準とする。

表-4・56 標準製作工数

区分	形式	工数算出式	X の範囲	X 要素=A×B	
				A	B
レーキ形 除塵機	定置回動式	$y = 9.6X + 74.8$	5~40	スクリーン有効幅 (m) ※水路幅-チェーン	スクリーン実長(斜長) (m) ※水路天端高~回転軸中心
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(軸心間長) (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 (m3)	

(注) 1. y は標準製作工数（人/基、台），X は、表-4・53 に示す各要素である。

2. 製作工数に含む内容は、次のとおりである。

(1) 除塵機：レーキ形においては、バースクリーン、上下部ガイド、レーキ、エプロン、駆動装置の製作

：ネット形においてはハウジング・フレーム、同カバー、ガイドフレーム、駆動装置、スクリーンネット、洗浄・送水装置、トラフ・ダクト、水切スクリーンの製作

(2) コンベヤ：フレーム、シュート・スカート、駆動装置、点検架台の製作

(3) ホッパ：ホッパ本体、架台、手摺・階段の製作

3. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は「第 18 章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。

4. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第 18 章 鋼製付属設備」の製作工数を適用する。

(2) 工数補正

1) 使用材料による補正

主要部材にステンレス材，ステンレスクラッド鋼を使用した場合の補正係数 (Km) は，表-4・57 による。

表-4・57 ステンレス鋼及びステンレスクラッド鋼の補正係数

区分		形式	km 0	km 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	$K_m = (K_{m100} - K_{m0}) \frac{w_1}{w_2} + K_{m0}$ Km : 補正係数 Km100・Km0 : ステンレス鋼及びステンレスクラッド鋼の補正係数 w1 : ステンレス，ステンレスクラッド鋼の質量 (kg) w2 : 主要部材質量 (kg)
	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	
		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oppa	電動カッタゲート	1.00	1.17	

(注) kmは小数点第3位を四捨五入し第2位止めとする。

2) 構造による補正

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 (ks) は，次による。

$$K_s = 1 + K_{s1} + K_{s2}$$

Ks : 補正係数

Ks1 : バースクリーン構造補正係数

Ks2 : 本体引き上げ装置補正係数

なお，ks1 及び ks2 は，表-4・58 による。

表-4・58 バースクリーン構造 (目幅) による補正

区分	形式	スクリーン構造補正 Ks1	本体引上装置補正係数	
			電動式	手動式
レーキ形除塵機	定置回動式	(スクリーン目幅 (mm) - 100) × (-0.0009)	0.135	0.108

(注) バースクリーン目幅補正值の適用範囲は，次による。

レーキ形定置回動式 : 20mm~200mm

3) 製作数による補正

同一状規格のものを複数 (基，台) 同時発注する場合の補正係数 (Kn) は，表-4・59 による。

表-4・59 製作台数による補正係数 (kn)

区分	形式	2	3	4	5以上
レーキ形除塵機	定置回動式	0.95	0.93	0.92	0.91
ネット形除塵機	セパレートネット				
	エンドレスネット				

2-4 工場塗装費

(1) 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。なお、ステンレス鋼表面の防錆等のための養生費は、別途積上げによるものとする。

標準塗装面積＝工数パラメータ要素×単位塗装面積（表-4・60）

※工数パラメータ要素（A×B）

- ・レーキ形定置回動式 A：スクリーン有効幅（m）
 B：スクリーン実長（斜長）（m）
- ・ネット形 A：チェーン中心間長（m）
 B：回転軸芯長（m）
- ・コンベヤ単独 A：ベルト（トラフ）幅（m）
 B：コンベヤ機長（m）
- ・水平及び傾斜コンベヤ A：ベルト（トラフ）幅（m）
 B：コンベヤ機長（m）
- ・ホッパ A：容積（m³）
 B：—

表-4・60 単位塗装面積

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	定置回動式	$y = -13.00X + 13$	0～100
	ネット形除塵機	セバレートネット	$y = -27.00X + 27$	0～100
		エンドレスネット	$y = 27.00X + 27$	0～100
搬送	コンベヤ	水平ベルト	$y = -6.22X + 9$	0～60
		傾斜ベルト	$y = -24.61X + 14$	0～30
		チェーンフライント	積上げによる	
貯留	ホッパ	電動シリンダ	積上げによる	

(注) X 要素は SUS 使用率 (%) とする。

SUS 使用率=A/B

A：主要部材中のステンレス質量

B：主要部材全体の質量

(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・60（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 使用率を 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事が出来る。ただし、スクリーンは含まない。

2-5 直接経費

特許又は特殊技術に係る製作で、専門業者により行われるものは直接経費の項で計上するものとする。

3. 直接工事費

3-1 材料費

(1) 材料費構成

材料費の構成は、次のとおりとする。

$$\text{材料費} = \text{据付材料費} + \text{補助材料費}$$

(2) 据付材料費

据付材料費の積算は、次式による。

$$\text{据付材料費} = \text{据付労務費} \times \text{据付材料費率} (\%)$$

据付労務費は据付対象設備の据付けに従事する機械設備据付工、普通作業員の労務費をいい別途計上される土木工事費、電気工事費中の労務費は対象としない。なお、据付材料費率は、表-4・61によるものとする。

表-4・61 据付材料費率 (%)

区分	据付材料費率
レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ	8

(注) 1. 据付材料費率に含まれる材料は、次のとおりとする。

製作品・機器単体品等の据付に必要なステー材、アンカー材及び機側操作盤の二次側電線、配管材料の費用等。

2. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第 18 章 鋼製付属設備」の据付材料費を適用する。

3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第 18 章 鋼製付属設備」の据付材料費を適用する。

(3) 据付補助材料費

据付補助材料費の積算は、次式による。

$$\text{据付補助材料費} = \text{据付労務費} \times \text{据付補助材料費率} (\%)$$

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。なお、据付材料費率は、表-4・62によるものとする。

表-4・62 据付材料費率 (%)

区分	据付材料費率
レーキ形除塵機 ネット形除塵機 コンベヤ ホッパ	2

(注) 1. 据付補助材料費率に含まれる材料は、次のとおりとする。

製作品・機器単体品等を据付ける過程で消費される溶接材、酸素、アセチレンガス等の費用等。

2. レーキ形定置回動式除塵機本体のうち、本体架台、原動機架台、操作・管理用足場等は、「第 18 章 鋼製付属設備」の据付補助材料費を適用する。

3. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋（手摺、階段含む）、塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備は、「第 18 章 鋼製付属設備」の据付補助材料費を適用する。

3-2 据付工数

(1) 据付工数は、次式による。

$$Y = y \times Ks \times Kn$$

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）

Ks：構造による補助係数

Kn：据付数による補助係数

(2) 標準工数

1) 標準据付工数

除塵設備及び付属設備の据付工数は、表-4・63 を標準とする。

表-4・63 除塵設備・付属設備標準据付工数

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 (軸心間長) (m)
		傾斜ベルト	$y=2.71X+8$	4~15		
		チェーンフライト	$y=1.39X+14$	3~10	トラフ幅 (m)	
貯留設備	ホッパ	電動カットゲート	$y=6.46X+4$	2~10	貯留容量 (m ³)	—

(注) 1. y は標準工数 (人/基) , X は X 要素=A×B 欄に記載している各要素である。

2. 標準据付工数に含まれる範囲は、除塵機本体 (レーキ形定置回動式、ネット式) 搬送設備 (コンベヤ) 貯留設備 (ホッパ) , 機械操作盤の据付け、機側操作盤以降 (二次側電気) の電気配線、配管、二次コンクリート機側操作盤以降 (二次側) の試運転調整、清掃及び後片付けである。

なお、コンベヤの点検架台及びホッパの手摺・階段は標準工数に含まれる。

3. 標準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け、引込み電源建柱・装柱工事、機側操作盤の一次側電源工事及び電気配線・配管工事、塗装工事、溶接検査、計装機器の取付・調整工事、水替工事、掘削等の土木工事。

4. 除塵機本体から独立した操作台・管理橋 (手摺・階段含む) , 塵芥用コンテナ等の鋼製付属設備については、「第 18 章 鋼製付属設備」によるものとする。

5. 標準工数の職種別構成割合は、表-4・64 による。

6. 標準据付工数の作業別割合は、表-4・65 による。

表-4・64 職種別構成割合

職種別構成割合 (%)	
機械設備据付工	普通作業員
80	20

表-4・65 標準工数作業別構成比率

(%)

区分	形式	作業別構成割合			
		本体内	架台工	電気配線等	運転調整
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

2) 構造による補正

レーキ形定置回動式において本体引上げ装置のあるものについては構造による工数の補正を行うものとする。なお、構造による補正率 (ks) は、表-4・66 による。

表-4・66 構造による補正係数 (ks)

区分	形式	構造による補正係数 Ks	
		本体引上げ (休止) 装置	
		電動式	手動式
レーキ形除塵機	定置回動式	1.15	1.07

3) 据付数による補正

同時期・現場、同等規模・形式の除塵設備を複数（基，台）据付けする場合は据付数により工数の補正を行うものとする。なお，据付数による補正係数（kn）は，表-4・67 による。

表-4・67 据付数による補正係数

区分	形式	2	3	4	5 以上
レーキ形除塵機	定置回転式	0.95	0.92	0.90	0.88
ネット形除塵機	セパレートネット				
	エンドレスネット				

3-3 現場塗装費

標準塗装面積は，積上げによるものとする。

3-4 直接経費

(1) 標準機械器具

据付けに係る機械経費は，表-4・68 の規格を標準として，計上するものとする。

なお，機種選定，所要数量，運転日数等については，据付条件並びに関連工事などを勘案の上決定するものとする。

表-4・68 標準機械器具

機械器具名	標準規格	摘要
クレーン		クレーンの能力は現場条件により決定する
電気溶接機	交流 200A	
電気溶接機	エンジン付 200A	商用電源がない場合
発動発電機	排出ガス対策型	商用電源がない場合
その他必要なもの		現場条件により計上する
雑器具損料		機械器具費×2%

(注) 雑器具損料とは，ジャッキ，チェーンブロック類，溶接用雑器具，据付用雑器具等の損料である。

(2) クレーン標準運転日数等

クレーンの運転日数は，表-4・69 を標準とする。

表-4・69 標準運転日数

機種	規格	標準運転日数
各種	現場条件による	$D=0.051X+1.1$

(注) 1. 標準運転日数の D は運転日数（日），X は総据付労務工数である。（総据付労務工数とは（注）2 の標準機械経費対象作業により計上された機械設備据付工と普通作業員の総工数である。

2. 標準機械経費対象作業

除塵機本体，搬送設備，貯留設備，操作台・管理橋（階段，手摺含む），塵芥コンテナ，機側操作盤から二次側の電気配線配管工事，機側操作盤。

3. 本表は，据付現場が仮締切内で，ドライ施工が可能な場合の標準運転日数である。

4. （注）2 以外の作業に必要な機械経費の積算は各章の機械経費による。

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。

(3) 電気溶接機

電気溶接機の運転日数は、表-4・70 を標準とする。

表-4・70 電気溶接機標準運転日数

機種	規格	標準運転日数
交流アーク溶接機又はエンジン駆動溶接機	200A	$D=0.097X+1.2$

(注) 1. 標準運転日数の D は運転日数 (日), X は総据付労務工数である。

総据付労務工数とは、(注) 2 の標準機械経費対象作業により計上された機械設備据付工と普通作業員の総工数である。

2. 標準機械経費対象作業

除塵機本体, 搬送設備, 貯留設備, 操作台・管理橋 (階段・手摺含む), 塵芥コンテナ, 機側操作盤から二次側の電気配線配管工事, 機側操作盤。

3. 本表は、据付現場が仮締切内で、ドライ施工が可能な場合の標準運転日数である。

4. (注) 2 以外の作業に必要な機械経費の積算は、各章の機械経費による。

5. 溶接機の運転日当りの標準運転時間は、5 時間とする。

(4) 試運転費

試運転工数は、標準据付工数に含まれているので計上しないものとする。

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。

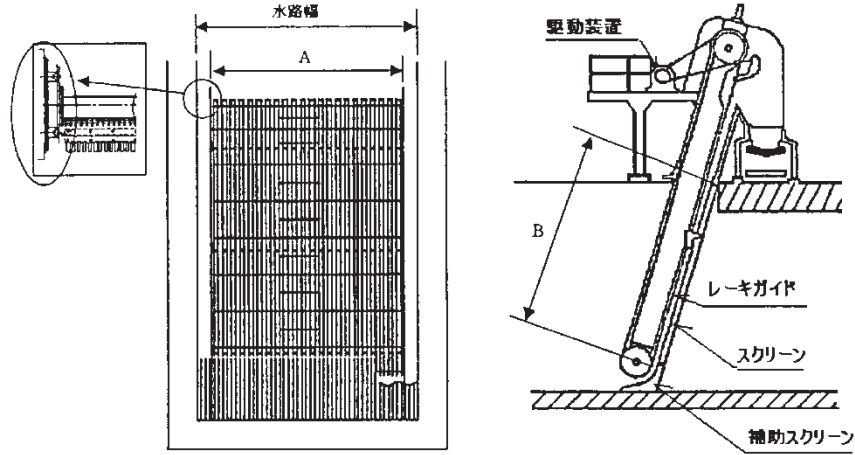
基準の解説

1. 直接製作費

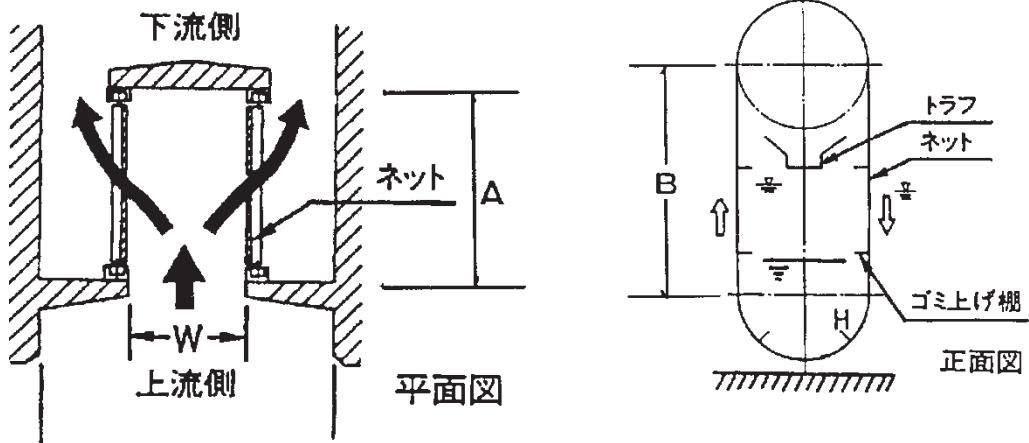
1-1 各形式における X の要素

- 1) 除塵設備工数算出式におけるパラメータ範囲を下図に示す。
 なお、ホップの X 要素については、平積みの貯留容量とする。

(1) レーキ形除塵機の X の要素

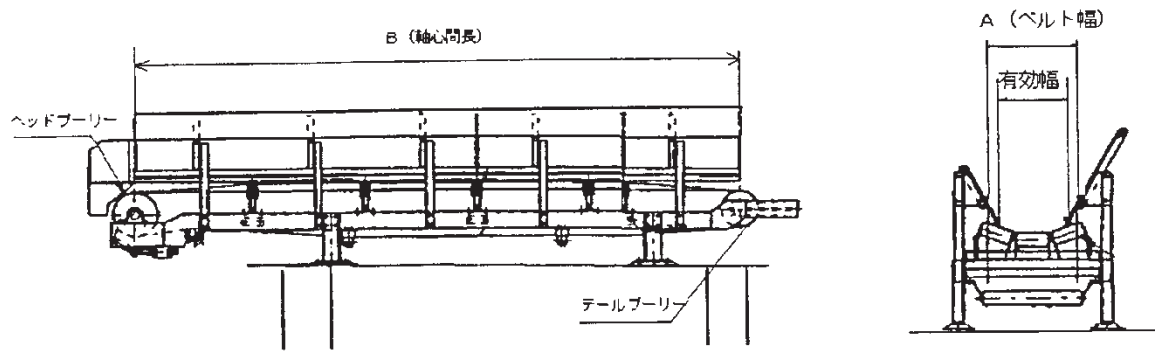


(2) ネット形除塵機の X の要素

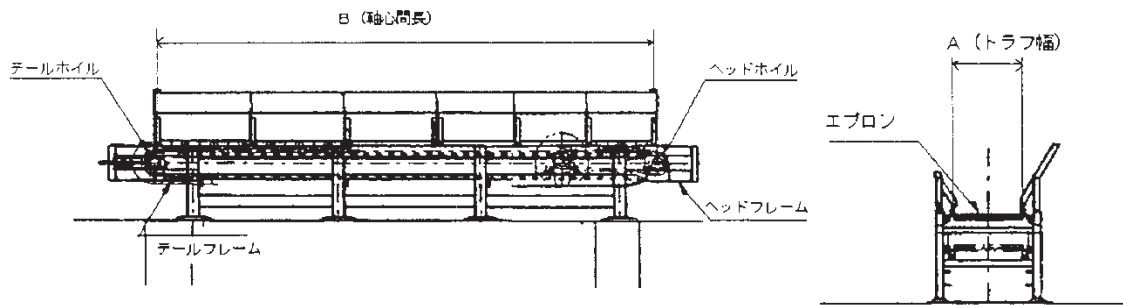


(3) コンベヤの X 要素

1) ベルトコンベヤ

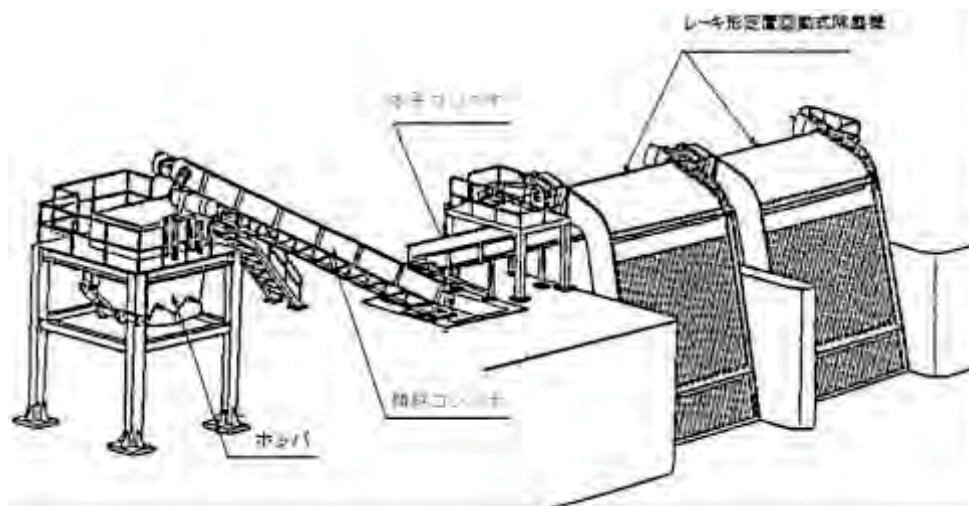


2) チェーンフライント



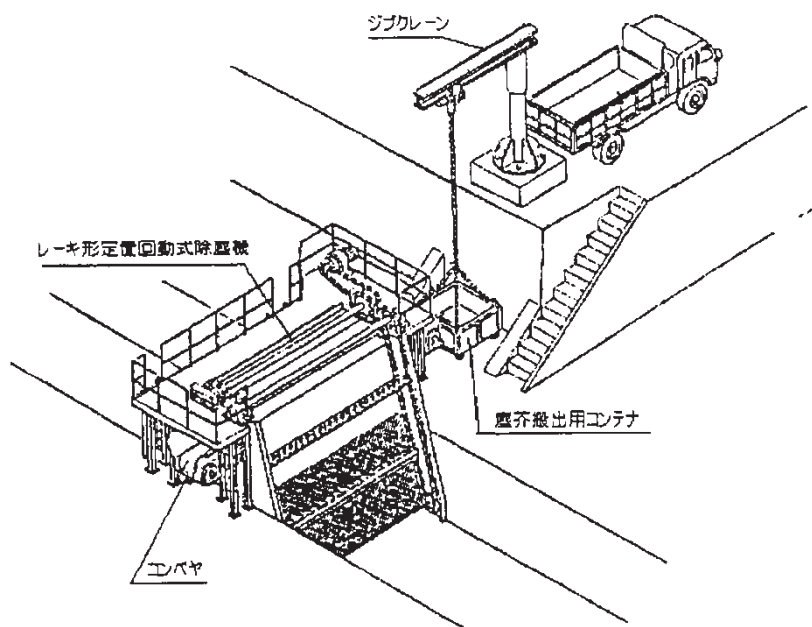
参考図-1 (レーキ形除塵設備)

- 1) ホッパによる塵芥処理例



参考図-2 (レーキ形除塵設備)

- 2) 塵芥搬出用コンテナによる塵芥処理例



参考図-3 (ネット形除塵設備)

- 3) 水切りスクリーンによる塵芥処理例

