

掲載頁	現行（令和5年度）	改定（令和7年度）	コメント																																																																																																																																																																																																														
第2部 船舶および機械製造 修理請負工事積算基準 目次-8	船舶および機械製造修理請負工事積算基準 参考資料 第1章 機械製作における暫定歩掛 参考資料-1 機械製作における暫定歩掛 ----- 参-1 第2章 機械据付における暫定歩掛 参考資料-2 機械据付における暫定歩掛 ----- <u>参-13</u>	船舶および機械製造修理請負工事積算基準 参考資料 第1章 機械製作における暫定歩掛 参考資料-1 機械製作における暫定歩掛 ----- 参-1 第2章 機械据付における暫定歩掛 参考資料-2 機械据付における暫定歩掛 ----- <u>参-12</u>	頁番号の修正																																																																																																																																																																																																														
第5章 機械修理 の施工歩掛 4節 塗装部 P5-18	1-4 施工歩掛 1-4-1 現場塗装 1) 現場塗装に含まれる代価表は、下表による。 <table border="1" data-bbox="368 478 1190 569"> <thead> <tr> <th>工種(レベル2)</th> <th>細別(レベル4)</th> <th colspan="2">積算要素(代価表)(レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">塗 装 部</td> <td rowspan="3">現 場 塗 装</td> <td>(1)素地調整</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(2)現場塗装</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(3)素地調整材料処分費</td> <td>1式</td> </tr> </tbody> </table> 2) 代価表 (1)素地調整 1㎡当り <table border="1" data-bbox="368 636 1299 726"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>規 格</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋 梁 塗 装 工</td> <td></td> <td>人</td> <td></td> <td>表-7.4.1による</td> </tr> <tr> <td>研 削 材 料</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>表-7.4.1による</td> </tr> <tr> <td>諸 雑 費</td> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td>労務費の% 表-7.4.2による</td> </tr> </tbody> </table> 注) 素地調整の程度および主要器具は表-7.4.3による。 <table border="1" data-bbox="368 772 1299 957"> <caption>表-7.4.1 現場塗替素地調整歩掛 (1㎡当り)</caption> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">素地調整程度</th> <th rowspan="2">1種ケレン</th> <th colspan="3">3種ケレン</th> <th rowspan="2">4種ケレン</th> <th rowspan="2">備 考</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋 梁 塗 装 工</td> <td></td> <td>※1</td> <td>0.061</td> <td>0.042</td> <td>0.036</td> <td>0.031</td> <td>0.019</td> <td></td> </tr> <tr> <td>研 削 材 料</td> <td></td> <td>※2</td> <td>フェロニックケルスラグ 35kg</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> 注) 1. 3種ケレンについては、タッチアップ作業を含むものとする。 2. 2種ケレン及び4種ケレンについては、タッチアップ作業を含まないものとする。 3. 準備・後片付けは、標準歩掛に含まれているので計上しないものとする。 4. ※1: 1種ケレンの労務は、処分に伴う集積を含めて、別途積み上げるものとする。 5. ※2: 1種ケレンの研削材料・使用量は、別途積み上げるものとする。 6. 1種ケレン及び2種ケレンの材料及び歩掛はサンドブラストである。 7. けい肺など作業者の安全衛生などの観点からブラスト材としてガーネット等を使用する場合は別途積算する。 8. 現場塗替素地調整の諸雑費にはブラスト機、発動発電機、空気圧縮機、ディスクサンダー及び密閉部内作業の送風機、照明設備の損料を含む。 9. 密閉部内部の現場塗替素地調整の労務工数は、下表により補正する。 <table border="1" data-bbox="368 1226 1133 1274"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>補正係数</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>密閉部内部</td> <td>2.0</td> <td>1種、2種、3種、4種ケレン</td> </tr> </tbody> </table> 表-7.4.2 諸雑費率 (%) <table border="1" data-bbox="368 1314 1133 1409"> <thead> <tr> <th rowspan="2">区 分</th> <th rowspan="2">1種ケレン</th> <th rowspan="2">2種ケレン</th> <th colspan="3">3種ケレン</th> <th rowspan="2">4種ケレン</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>開 放 部</td> <td>※1</td> <td>※1</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>密閉部内部</td> <td>※1</td> <td>※1</td> <td>7</td> <td>7</td> <td>7</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table> 注) ※1: 1種・2種ケレンの諸雑費については、別途積み上げるものとする。 <table border="1" data-bbox="368 1472 1299 1728"> <caption>表-7.4.3 現場塗替素地調整の程度及び使用用具</caption> <thead> <tr> <th>素地調整の程度</th> <th>素地調整面の状態</th> <th>主要器具</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1種ケレン</td> <td>塗膜、黒皮、錆、その他付着物を十分に除去し、清浄な金属面とする。</td> <td>ブラスト機</td> </tr> <tr> <td>2種ケレン</td> <td>塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、金属面を露出させる。</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3種ケレンA</td> <td>塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度がひどく全面積に対し、おおむね錆が15～30%及びふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には点錆がかなり点在している状態のものをいう。</td> <td>ディスクサンダー サンドペーパー</td> </tr> </tbody> </table>	工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)		塗 装 部	現 場 塗 装	(1)素地調整	1㎡当り	(2)現場塗装	1㎡当り	(3)素地調整材料処分費	1式	名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要	橋 梁 塗 装 工		人		表-7.4.1による	研 削 材 料		kg		表-7.4.1による	諸 雑 費		%		労務費の% 表-7.4.2による	項目	素地調整程度	1種ケレン	3種ケレン			4種ケレン	備 考	A	B	C	橋 梁 塗 装 工		※1	0.061	0.042	0.036	0.031	0.019		研 削 材 料		※2	フェロニックケルスラグ 35kg	-	-	-	-		区 分	補正係数	摘 要	密閉部内部	2.0	1種、2種、3種、4種ケレン	区 分	1種ケレン	2種ケレン	3種ケレン			4種ケレン	A	B	C	開 放 部	※1	※1	5	5	5	5	密閉部内部	※1	※1	7	7	7	7	素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具	1種ケレン	塗膜、黒皮、錆、その他付着物を十分に除去し、清浄な金属面とする。	ブラスト機	2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、金属面を露出させる。		3種ケレンA	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度がひどく全面積に対し、おおむね錆が15～30%及びふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には点錆がかなり点在している状態のものをいう。	ディスクサンダー サンドペーパー	1-4 施工歩掛 1-4-1 現場塗装 1) 現場塗装に含まれる代価表は、下表による。 <table border="1" data-bbox="1555 478 2377 569"> <thead> <tr> <th>工種(レベル2)</th> <th>細別(レベル4)</th> <th colspan="2">積算要素(代価表)(レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">塗 装 部</td> <td rowspan="3">現 場 塗 装</td> <td>(1)素地調整</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(2)現場塗装</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(3)素地調整材料処分費</td> <td>1式</td> </tr> </tbody> </table> 2) 代価表 (1)素地調整 1㎡当り <table border="1" data-bbox="1555 636 2487 726"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>規 格</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋 梁 塗 装 工</td> <td></td> <td>人</td> <td></td> <td>表-5.4.1による</td> </tr> <tr> <td>研 削 材 料</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>表-5.4.1による</td> </tr> <tr> <td>諸 雑 費</td> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td>労務費の% 表-5.4.2による</td> </tr> </tbody> </table> 注) 素地調整の程度および主要器具は表-5.4.3による。 <table border="1" data-bbox="1555 772 2487 957"> <caption>表-5.4.1 現場塗替素地調整歩掛 (1㎡当り)</caption> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">素地調整程度</th> <th rowspan="2">1種ケレン</th> <th colspan="3">3種ケレン</th> <th rowspan="2">4種ケレン</th> <th rowspan="2">備 考</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋 梁 塗 装 工</td> <td></td> <td>※1</td> <td>0.061</td> <td>0.042</td> <td>0.036</td> <td>0.031</td> <td>0.019</td> <td></td> </tr> <tr> <td>研 削 材 料</td> <td></td> <td>※2</td> <td>フェロニックケルスラグ 35kg</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> 注) 1. 3種ケレンについては、タッチアップ作業を含むものとする。 2. 2種ケレン及び4種ケレンについては、タッチアップ作業を含まないものとする。 3. 準備・後片付けは、標準歩掛に含まれているので計上しないものとする。 4. ※1: 1種ケレンの労務は、処分に伴う集積を含めて、別途積み上げるものとする。 5. ※2: 1種ケレンの研削材料・使用量は、別途積み上げるものとする。 6. 1種ケレン及び2種ケレンの材料及び歩掛はサンドブラストである。 7. けい肺など作業者の安全衛生などの観点からブラスト材としてガーネット等を使用する場合は別途積算する。 8. 現場塗替素地調整の諸雑費にはブラスト機、発動発電機、空気圧縮機、ディスクサンダー及び密閉部内作業の送風機、照明設備の損料を含む。 9. 密閉部内部の現場塗替素地調整の労務工数は、下表により補正する。 <table border="1" data-bbox="1555 1226 2320 1274"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>補正係数</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>密閉部内部</td> <td>2.0</td> <td>1種、2種、3種、4種ケレン</td> </tr> </tbody> </table> 表-5.4.2 諸雑費率 (%) <table border="1" data-bbox="1555 1314 2320 1409"> <thead> <tr> <th rowspan="2">区 分</th> <th rowspan="2">1種ケレン</th> <th rowspan="2">2種ケレン</th> <th colspan="3">3種ケレン</th> <th rowspan="2">4種ケレン</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>開 放 部</td> <td>※1</td> <td>※1</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>密閉部内部</td> <td>※1</td> <td>※1</td> <td>7</td> <td>7</td> <td>7</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table> 注) ※1: 1種・2種ケレンの諸雑費については、別途積み上げるものとする。 <table border="1" data-bbox="1555 1472 2487 1728"> <caption>表-5.4.3 現場塗替素地調整の程度及び使用用具</caption> <thead> <tr> <th>素地調整の程度</th> <th>素地調整面の状態</th> <th>主要器具</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1種ケレン</td> <td>塗膜、黒皮、錆、その他付着物を十分に除去し、清浄な金属面とする。</td> <td>ブラスト機</td> </tr> <tr> <td>2種ケレン</td> <td>塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、金属面を露出させる。</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3種ケレンA</td> <td>塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度がひどく全面積に対し、おおむね錆が15～30%及びふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には点錆がかなり点在している状態のものをいう。</td> <td>ディスクサンダー サンドペーパー</td> </tr> </tbody> </table>	工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)		塗 装 部	現 場 塗 装	(1)素地調整	1㎡当り	(2)現場塗装	1㎡当り	(3)素地調整材料処分費	1式	名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要	橋 梁 塗 装 工		人		表-5.4.1による	研 削 材 料		kg		表-5.4.1による	諸 雑 費		%		労務費の% 表-5.4.2による	項目	素地調整程度	1種ケレン	3種ケレン			4種ケレン	備 考	A	B	C	橋 梁 塗 装 工		※1	0.061	0.042	0.036	0.031	0.019		研 削 材 料		※2	フェロニックケルスラグ 35kg	-	-	-	-		区 分	補正係数	摘 要	密閉部内部	2.0	1種、2種、3種、4種ケレン	区 分	1種ケレン	2種ケレン	3種ケレン			4種ケレン	A	B	C	開 放 部	※1	※1	5	5	5	5	密閉部内部	※1	※1	7	7	7	7	素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具	1種ケレン	塗膜、黒皮、錆、その他付着物を十分に除去し、清浄な金属面とする。	ブラスト機	2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、金属面を露出させる。		3種ケレンA	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度がひどく全面積に対し、おおむね錆が15～30%及びふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には点錆がかなり点在している状態のものをいう。	ディスクサンダー サンドペーパー	表番号の修正
工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)																																																																																																																																																																																																															
塗 装 部	現 場 塗 装	(1)素地調整	1㎡当り																																																																																																																																																																																																														
		(2)現場塗装	1㎡当り																																																																																																																																																																																																														
		(3)素地調整材料処分費	1式																																																																																																																																																																																																														
名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要																																																																																																																																																																																																													
橋 梁 塗 装 工		人		表-7.4.1による																																																																																																																																																																																																													
研 削 材 料		kg		表-7.4.1による																																																																																																																																																																																																													
諸 雑 費		%		労務費の% 表-7.4.2による																																																																																																																																																																																																													
項目	素地調整程度	1種ケレン	3種ケレン			4種ケレン	備 考																																																																																																																																																																																																										
			A	B	C																																																																																																																																																																																																												
橋 梁 塗 装 工		※1	0.061	0.042	0.036	0.031	0.019																																																																																																																																																																																																										
研 削 材 料		※2	フェロニックケルスラグ 35kg	-	-	-	-																																																																																																																																																																																																										
区 分	補正係数	摘 要																																																																																																																																																																																																															
密閉部内部	2.0	1種、2種、3種、4種ケレン																																																																																																																																																																																																															
区 分	1種ケレン	2種ケレン	3種ケレン			4種ケレン																																																																																																																																																																																																											
			A	B	C																																																																																																																																																																																																												
開 放 部	※1	※1	5	5	5	5																																																																																																																																																																																																											
密閉部内部	※1	※1	7	7	7	7																																																																																																																																																																																																											
素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具																																																																																																																																																																																																															
1種ケレン	塗膜、黒皮、錆、その他付着物を十分に除去し、清浄な金属面とする。	ブラスト機																																																																																																																																																																																																															
2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、金属面を露出させる。																																																																																																																																																																																																																
3種ケレンA	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度がひどく全面積に対し、おおむね錆が15～30%及びふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には点錆がかなり点在している状態のものをいう。	ディスクサンダー サンドペーパー																																																																																																																																																																																																															
工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)																																																																																																																																																																																																															
塗 装 部	現 場 塗 装	(1)素地調整	1㎡当り																																																																																																																																																																																																														
		(2)現場塗装	1㎡当り																																																																																																																																																																																																														
		(3)素地調整材料処分費	1式																																																																																																																																																																																																														
名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要																																																																																																																																																																																																													
橋 梁 塗 装 工		人		表-5.4.1による																																																																																																																																																																																																													
研 削 材 料		kg		表-5.4.1による																																																																																																																																																																																																													
諸 雑 費		%		労務費の% 表-5.4.2による																																																																																																																																																																																																													
項目	素地調整程度	1種ケレン	3種ケレン			4種ケレン	備 考																																																																																																																																																																																																										
			A	B	C																																																																																																																																																																																																												
橋 梁 塗 装 工		※1	0.061	0.042	0.036	0.031	0.019																																																																																																																																																																																																										
研 削 材 料		※2	フェロニックケルスラグ 35kg	-	-	-	-																																																																																																																																																																																																										
区 分	補正係数	摘 要																																																																																																																																																																																																															
密閉部内部	2.0	1種、2種、3種、4種ケレン																																																																																																																																																																																																															
区 分	1種ケレン	2種ケレン	3種ケレン			4種ケレン																																																																																																																																																																																																											
			A	B	C																																																																																																																																																																																																												
開 放 部	※1	※1	5	5	5	5																																																																																																																																																																																																											
密閉部内部	※1	※1	7	7	7	7																																																																																																																																																																																																											
素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具																																																																																																																																																																																																															
1種ケレン	塗膜、黒皮、錆、その他付着物を十分に除去し、清浄な金属面とする。	ブラスト機																																																																																																																																																																																																															
2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、金属面を露出させる。																																																																																																																																																																																																																
3種ケレンA	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度がひどく全面積に対し、おおむね錆が15～30%及びふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には点錆がかなり点在している状態のものをいう。	ディスクサンダー サンドペーパー																																																																																																																																																																																																															

第5章 機械修理の施工歩掛
4節 塗装部
P5-19

素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具
3種ケレンB	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種Aと3種Cの中間的なものをいい旧塗膜の劣化程度は、全面積に対し、おおむね錆が5～15%及びふくれ、われ、はがれが5～30%程度発生したものであり、一般的には点錆が少し点在している状態のものをいう。	ディスクサンダー サンドペーパー
3種ケレンC	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度は少なく全面積に対し、おおむね錆が5%以下、及びふくれ、われ、はがれが0～30%程度発生したものであり、一般的には、点錆がほんの少し点在している状態のものをいう。	
4種ケレン	旧塗膜に付着した塵埃、油脂類その他付着物をていねいに除去する。	

(2)現場塗装 1㎡当り

名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要
橋梁塗装工		人		表-7.4.4による
塗 料		kg		表-6.4.3による
希 釈 剤		kg		表-6.4.4による
諸 雑 費		%		労務費の% 表-7.4.5による

注) 塗料の名称、規格は、設計図書による。

表-7.4.4 現場塗装労務工数 (人/㎡/回)

作 業 区 分	労 務 工 数	備 考
プ ラ イ マ 処 理	0.014	
エ ア レ ス プ レ ー 塗 り	0.014	
は け 塗 り	0.028	

- 注) 1. 準備・後片付け・補修工数は、標準歩掛に含まれているので計上しないものとする。
2. 現場塗装は、はけ塗りを標準とするが、現場条件、設備の形状等によりエアレススプレー塗りとすることができる。
3. 密閉部内部の現場塗装の労務工数は、下表により補正する。

区 分	補正係数	摘 要
密閉部内部	1.5	プライマ処理、エアレススプレー塗、り、はけ塗

表-7.4.5 諸雑费率 (%)

区 分	現場塗装	摘 要
開 放 部	5	プライマ処理、エアレススプレー塗、り、はけ塗
密閉部内部	8	＃

注) 現場塗装の諸雑費には、工器具（エアレススプレー機、発動発電機、はけ等、及び密閉部内作業の送風機、照明設備等）の損料を含む。

素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具
3種ケレンB	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種Aと3種Cの中間的なものをいい旧塗膜の劣化程度は、全面積に対し、おおむね錆が5～15%及びふくれ、われ、はがれが5～30%程度発生したものであり、一般的には点錆が少し点在している状態のものをいう。	ディスクサンダー サンドペーパー
3種ケレンC	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆われ、ふくれ、浸食部等）の除去は、2種の素地調整を行ったものであり、3種のなかでも旧塗膜の劣化程度は少なく全面積に対し、おおむね錆が5%以下、及びふくれ、われ、はがれが0～30%程度発生したものであり、一般的には、点錆がほんの少し点在している状態のものをいう。	
4種ケレン	旧塗膜に付着した塵埃、油脂類その他付着物をていねいに除去する。	

(2)現場塗装 1㎡当り

名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要
橋梁塗装工		人		表-5.4.4による
塗 料		kg		表-5.4.6による
希 釈 剤		kg		表-5.4.7による
諸 雑 費		%		労務費の% 表-5.4.5による

注) 塗料の名称、規格は、設計図書による。

表-5.4.4 現場塗装労務工数 (人/㎡/回)

作 業 区 分	施 工 面 積	労 務 工 数	備 考
プ ラ イ マ 処 理	60㎡未満	$y = 0.4853 x^{-0.855}$	xは施工面積(㎡)
	60㎡以上	0.014	
エ ア レ ス プ レ ー 塗 り	60㎡未満	$y = 0.4853 x^{-0.855}$	xは施工面積(㎡)
	60㎡以上	0.014	
は け 塗 り	-	0.028	

- 注) 1. 準備・後片付け・補修工数は、標準歩掛に含まれているので計上しないものとする。
2. 現場塗装は、はけ塗りを標準とするが、現場条件、設備の形状等によりエアレススプレー塗りとすることができる。
3. 密閉部内部の現場塗装の労務工数は、下表により補正する。

区 分	補正係数	摘 要
密閉部内部	1.5	プライマ処理、エアレススプレー塗、り、はけ塗

表-5.4.5 諸雑费率 (%)

区 分	現場塗装	摘 要
開 放 部	5	プライマ処理、エアレススプレー塗、り、はけ塗
密閉部内部	8	＃

注) 現場塗装の諸雑費には、工器具（エアレススプレー機、発動発電機、はけ等、及び密閉部内作業の送風機、照明設備等）の損料を含む。

表番号の修正

労務工数の改定

掲 載 頁	現 行 (令 和 5 年 度)	改 定 (令 和 7 年 度)	コ メ ン ト																																																																																																																																																																				
第5章 機械修理 の施工歩掛 4節 塗装部 P5-20	<p>(3) 素地調整材料処分費 1式</p> <table border="1" data-bbox="368 995 1299 1066"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>規 格</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>処 分 費</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>使用量×80%</td> </tr> <tr> <td>運 搬 費</td> <td></td> <td>式</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 運搬費は、現場から処分場までの費用を積上げるものとする。 2. 処分する材料の集積に要する費用は素地調整歩掛に含まれる。 3. 処分単価は各地区の単価を採用する。</p> <p>[施工内容] 現場塗替素地調整に使用したプラスト材料の産業廃棄物処理。</p>	名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要	処 分 費		kg		使用量×80%	運 搬 費		式			<p>表-5.4.6 塗料使用量 [標準使用量(kg/m²/回)]</p> <table border="1" data-bbox="1549 296 2398 705"> <thead> <tr> <th rowspan="2">塗 料 名</th> <th colspan="3">エアレススプレー塗り</th> <th colspan="3">はけ塗り</th> </tr> <tr> <th>下塗</th> <th>中塗</th> <th>上塗</th> <th>下塗</th> <th>中塗</th> <th>上塗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料(水中部用)</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.38</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料(大気部用)</td> <td>0.40</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.31</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.22</td> <td>0.20</td> <td>—</td> <td>0.18</td> <td>0.17</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.40</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料(大気部用)</td> <td>0.30</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.24</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>長油性フタル酸樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.16</td> <td>0.14</td> <td>—</td> <td>0.12</td> <td>0.11</td> </tr> <tr> <td>ポリウレタン樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.22</td> <td>0.17</td> <td>—</td> <td>0.18</td> <td>0.14</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.22</td> <td>0.17</td> <td>—</td> <td>0.18</td> <td>0.14</td> </tr> <tr> <td>エポキシMIO塗料</td> <td>—</td> <td>0.35</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.27</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>アルミニウム</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.12</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.09</td> </tr> <tr> <td>有機ジンクリッチペイント</td> <td>0.65</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチペイント</td> <td>0.65</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>有機ジンクリッチプライマ</td> <td>—</td> <td>0.20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.15</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチプライマ</td> <td>—</td> <td>0.20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.15</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>長曝型エッチングプライマ</td> <td>—</td> <td>0.14</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.11</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>ミストコート(エポキシ樹脂)</td> <td>0.16</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.12</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 上表の数値(標準使用量)は、塗装作業中に飛散したものや、残余塗料で使用不能等になった塗料のロス分を含む。 2. 変性エポキシ樹脂塗料(大気部用)、ポリウレタン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗料には、弱溶剤形塗料を含む。</p> <p>表-5.4.7 希釈剤使用量</p> <table border="1" data-bbox="1525 835 2415 907"> <thead> <tr> <th></th> <th>エアレススプレー塗</th> <th>は け 塗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ペイント用及びプライマ用</td> <td>ペイント使用量×9%</td> <td>ペイント使用量×9%</td> </tr> <tr> <td>ミストコート用</td> <td>ペイント使用量×50%</td> <td>ペイント使用量×50%</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 希釈剤の比重は、0.85とする。 2. 希釈剤使用率には、使用機器の洗浄用希釈剤を含む。</p> <p>(3) 素地調整材料処分費 1式</p> <table border="1" data-bbox="1549 995 2487 1066"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>規 格</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>処 分 費</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>使用量×80%</td> </tr> <tr> <td>運 搬 費</td> <td></td> <td>式</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 運搬費は、現場から処分場までの費用を積上げるものとする。 2. 処分する材料の集積に要する費用は素地調整歩掛に含まれる。 3. 処分単価は各地区の単価を採用する。</p> <p>[施工内容] 現場塗替素地調整に使用したプラスト材料の産業廃棄物処理。</p>	塗 料 名	エアレススプレー塗り			はけ塗り			下塗	中塗	上塗	下塗	中塗	上塗	エポキシ樹脂塗料(水中部用)	0.50	—	—	0.38	—	—	エポキシ樹脂塗料(大気部用)	0.40	—	—	0.31	—	—	エポキシ樹脂塗料	—	0.22	0.20	—	0.18	0.17	変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	0.50	—	—	0.40	—	—	変性エポキシ樹脂塗料(大気部用)	0.30	—	—	0.24	—	—	長油性フタル酸樹脂塗料	—	0.16	0.14	—	0.12	0.11	ポリウレタン樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14	ふっ素樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14	エポキシMIO塗料	—	0.35	—	—	0.27	—	アルミニウム	—	—	0.12	—	—	0.09	有機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—	無機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—	有機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—	無機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—	長曝型エッチングプライマ	—	0.14	—	—	0.11	—	ミストコート(エポキシ樹脂)	0.16	—	—	0.12	—	—		エアレススプレー塗	は け 塗	ペイント用及びプライマ用	ペイント使用量×9%	ペイント使用量×9%	ミストコート用	ペイント使用量×50%	ペイント使用量×50%	名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要	処 分 費		kg		使用量×80%	運 搬 費		式			追加 (<参考資料> 第1章 より移動)
名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要																																																																																																																																																																			
処 分 費		kg		使用量×80%																																																																																																																																																																			
運 搬 費		式																																																																																																																																																																					
塗 料 名	エアレススプレー塗り			はけ塗り																																																																																																																																																																			
	下塗	中塗	上塗	下塗	中塗	上塗																																																																																																																																																																	
エポキシ樹脂塗料(水中部用)	0.50	—	—	0.38	—	—																																																																																																																																																																	
エポキシ樹脂塗料(大気部用)	0.40	—	—	0.31	—	—																																																																																																																																																																	
エポキシ樹脂塗料	—	0.22	0.20	—	0.18	0.17																																																																																																																																																																	
変性エポキシ樹脂塗料(水中部用)	0.50	—	—	0.40	—	—																																																																																																																																																																	
変性エポキシ樹脂塗料(大気部用)	0.30	—	—	0.24	—	—																																																																																																																																																																	
長油性フタル酸樹脂塗料	—	0.16	0.14	—	0.12	0.11																																																																																																																																																																	
ポリウレタン樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14																																																																																																																																																																	
ふっ素樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14																																																																																																																																																																	
エポキシMIO塗料	—	0.35	—	—	0.27	—																																																																																																																																																																	
アルミニウム	—	—	0.12	—	—	0.09																																																																																																																																																																	
有機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—																																																																																																																																																																	
無機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—																																																																																																																																																																	
有機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—																																																																																																																																																																	
無機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—																																																																																																																																																																	
長曝型エッチングプライマ	—	0.14	—	—	0.11	—																																																																																																																																																																	
ミストコート(エポキシ樹脂)	0.16	—	—	0.12	—	—																																																																																																																																																																	
	エアレススプレー塗	は け 塗																																																																																																																																																																					
ペイント用及びプライマ用	ペイント使用量×9%	ペイント使用量×9%																																																																																																																																																																					
ミストコート用	ペイント使用量×50%	ペイント使用量×50%																																																																																																																																																																					
名 称	規 格	単 位	数 量	摘 要																																																																																																																																																																			
処 分 費		kg		使用量×80%																																																																																																																																																																			
運 搬 費		式																																																																																																																																																																					

掲載頁	現行（令和5年度）	改定（令和7年度）	コメント																																																																																																																																																																																						
<参考資料> 第1章 機械製作における暫定歩掛 4節 塗装部 参-10	<p>1-4 施工歩掛</p> <p>1-4-1 工場塗装</p> <p>1) 工場塗装に含まれる代価表は、下表による。</p> <table border="1" data-bbox="368 317 1190 411"> <thead> <tr> <th>工種(レベル2)</th> <th>細別(レベル4)</th> <th colspan="2">積算要素(代価表)(レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">塗装部</td> <td rowspan="3">工場塗装</td> <td>(1)素地調整</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(2)素地調整</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(3)塗装</td> <td>1㎡当り</td> </tr> </tbody> </table> <p>2) 代価表</p> <p>(1)素地調整 1㎡当り</p> <table border="1" data-bbox="368 474 1299 590"> <thead> <tr> <th rowspan="2">名称</th> <th rowspan="2">規格</th> <th rowspan="2">単位</th> <th colspan="2">数量</th> <th rowspan="2">摘要</th> </tr> <tr> <th>1種ケレン (製品プラスト)</th> <th>2種ケレン</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋梁塗装工</td> <td></td> <td>人</td> <td>0.055</td> <td>0.032</td> <td></td> </tr> <tr> <td>材料</td> <td>ショット</td> <td>kg</td> <td>0.6</td> <td>0.4</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(2)素地調整 1㎡当り</p> <table border="1" data-bbox="368 632 1299 680"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>規格</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>素地調整</td> <td>1種ケレン</td> <td>㎡</td> <td>1</td> <td>原板プラスト</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 1種ケレンの原板プラストによる素地調整費は、別に定めるものとする。 なお、素地調整費の単価には、材料割増率より補正したミルメーカー原板プラスト費用(プライマ処理費も含む)に製作工場における加工に伴う損傷部分の補修費用(ケレン+プライマ)が含まれているものである。 2. 素地調整の程度および主要器具は表-6.4.1による。</p> <p style="text-align: center;">表-6.4.1 工場素地調整の程度及び使用用具</p> <table border="1" data-bbox="368 835 1285 1199"> <thead> <tr> <th>素地調整の程度</th> <th>素地調整面の状態</th> <th>主要器具</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1種ケレン</td> <td>原板プラスト 加工前に表面処理し、その後プライマ処理を行う。</td> <td>プラスト機</td> </tr> <tr> <td></td> <td>製品プラスト 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。</td> <td>プラスト機</td> </tr> <tr> <td>2種ケレン</td> <td>塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、鋼肌を露出させたもの。ただし強固な黒皮は残したものであり旧塗膜の劣化程度は、全面積に対しおおむね錆が30%以上及び、ふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には、点錆が進行し板状錆に近い状態になったものや特殊な条件に放置された場合に発生するこぶ状錆等の発生したものをいう。</td> <td>プラスト機</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3)塗装 1㎡当り</p> <table border="1" data-bbox="368 1241 1299 1335"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>規格</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋梁塗装工</td> <td></td> <td>人</td> <td></td> <td>表-6.4.2による</td> </tr> <tr> <td>塗料</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>表-6.4.3による</td> </tr> <tr> <td>希釈剤</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>表-6.4.4による</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 塗料の名称、規格は、設計図書による。</p> <p style="text-align: center;">表-6.4.2 工場塗装労務工数 (人/㎡/回)</p> <table border="1" data-bbox="382 1398 1175 1539"> <thead> <tr> <th>作業区分</th> <th>労務工数</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>プライマ処理</td> <td>0.014</td> <td></td> </tr> <tr> <td>エアレススプレー塗り</td> <td>0.014</td> <td></td> </tr> <tr> <td>はけ塗り</td> <td>0.021</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 工場塗装は、エアレススプレー塗りを標準とするが、設備の形状等によりはけ塗りとしてよいものとする。 2. 錆物類は、プライマ処理を行わないのを標準とする。 3. 原板プラストによる素地調整を採用する場合はプライマ処理(補修プライマも含む)は計上しないものとする。</p>	工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)		塗装部	工場塗装	(1)素地調整	1㎡当り	(2)素地調整	1㎡当り	(3)塗装	1㎡当り	名称	規格	単位	数量		摘要	1種ケレン (製品プラスト)	2種ケレン	橋梁塗装工		人	0.055	0.032		材料	ショット	kg	0.6	0.4		名称	規格	単位	数量	摘要	素地調整	1種ケレン	㎡	1	原板プラスト	素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具	1種ケレン	原板プラスト 加工前に表面処理し、その後プライマ処理を行う。	プラスト機		製品プラスト 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。	プラスト機	2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、鋼肌を露出させたもの。ただし強固な黒皮は残したものであり旧塗膜の劣化程度は、全面積に対しおおむね錆が30%以上及び、ふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には、点錆が進行し板状錆に近い状態になったものや特殊な条件に放置された場合に発生するこぶ状錆等の発生したものをいう。	プラスト機	名称	規格	単位	数量	摘要	橋梁塗装工		人		表-6.4.2による	塗料		kg		表-6.4.3による	希釈剤		kg		表-6.4.4による	作業区分	労務工数	備考	プライマ処理	0.014		エアレススプレー塗り	0.014		はけ塗り	0.021		<p>1-4 施工歩掛</p> <p>1-4-1 工場塗装</p> <p>1) 工場塗装に含まれる代価表は、下表による。</p> <table border="1" data-bbox="1555 317 2377 411"> <thead> <tr> <th>工種(レベル2)</th> <th>細別(レベル4)</th> <th colspan="2">積算要素(代価表)(レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">塗装部</td> <td rowspan="3">工場塗装</td> <td>(1)素地調整</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(2)素地調整</td> <td>1㎡当り</td> </tr> <tr> <td>(3)塗装</td> <td>1㎡当り</td> </tr> </tbody> </table> <p>2) 代価表</p> <p>(1)素地調整 1㎡当り</p> <table border="1" data-bbox="1555 474 2487 590"> <thead> <tr> <th rowspan="2">名称</th> <th rowspan="2">規格</th> <th rowspan="2">単位</th> <th colspan="2">数量</th> <th rowspan="2">摘要</th> </tr> <tr> <th>1種ケレン (製品プラスト)</th> <th>2種ケレン</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋梁塗装工</td> <td></td> <td>人</td> <td>0.055</td> <td>0.032</td> <td></td> </tr> <tr> <td>材料</td> <td>ショット</td> <td>kg</td> <td>0.6</td> <td>0.4</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(2)素地調整 1㎡当り</p> <table border="1" data-bbox="1555 632 2487 680"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>規格</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>素地調整</td> <td>1種ケレン</td> <td>㎡</td> <td>1</td> <td>原板プラスト</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 1種ケレンの原板プラストによる素地調整費は、別に定めるものとする。 なお、素地調整費の単価には、材料割増率より補正したミルメーカー原板プラスト費用(プライマ処理費も含む)に製作工場における加工に伴う損傷部分の補修費用(ケレン+プライマ)が含まれているものである。 2. 素地調整の程度および主要器具は表-参.4.1による。</p> <p style="text-align: center;">表-参.4.1 工場素地調整の程度及び使用用具</p> <table border="1" data-bbox="1555 835 2472 1199"> <thead> <tr> <th>素地調整の程度</th> <th>素地調整面の状態</th> <th>主要器具</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1種ケレン</td> <td>原板プラスト 加工前に表面処理し、その後プライマ処理を行う。</td> <td>プラスト機</td> </tr> <tr> <td></td> <td>製品プラスト 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。</td> <td>プラスト機</td> </tr> <tr> <td>2種ケレン</td> <td>塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、鋼肌を露出させたもの。ただし強固な黒皮は残したものであり旧塗膜の劣化程度は、全面積に対しおおむね錆が30%以上及び、ふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には、点錆が進行し板状錆に近い状態になったものや特殊な条件に放置された場合に発生するこぶ状錆等の発生したものをいう。</td> <td>プラスト機</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3)塗装 1㎡当り</p> <table border="1" data-bbox="1555 1241 2487 1335"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>規格</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>橋梁塗装工</td> <td></td> <td>人</td> <td></td> <td>表-参.4.2による</td> </tr> <tr> <td>塗料</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>表-5.4.6による</td> </tr> <tr> <td>希釈剤</td> <td></td> <td>kg</td> <td></td> <td>表-6.4.7による</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 塗料の名称、規格は、設計図書による。</p> <p style="text-align: center;">表-参.4.2 工場塗装労務工数 (人/㎡/回)</p> <table border="1" data-bbox="1570 1398 2472 1539"> <thead> <tr> <th>作業区分</th> <th>施工面積</th> <th>労務工数</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">プライマ処理</td> <td>60㎡未満</td> <td>$y = 0.4853x^{-0.855}$</td> <td>xは施工面積(㎡)</td> </tr> <tr> <td>60㎡以上</td> <td>0.014</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">エアレススプレー塗り</td> <td>60㎡未満</td> <td>$y = 0.4853x^{-0.855}$</td> <td>xは施工面積(㎡)</td> </tr> <tr> <td>60㎡以上</td> <td>0.014</td> <td></td> </tr> <tr> <td>はけ塗り</td> <td></td> <td>0.021</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 工場塗装は、エアレススプレー塗りを標準とするが、設備の形状等によりはけ塗りとしてよいものとする。 2. 錆物類は、プライマ処理を行わないのを標準とする。 3. 原板プラストによる素地調整を採用する場合はプライマ処理(補修プライマも含む)は計上しないものとする。</p>	工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)		塗装部	工場塗装	(1)素地調整	1㎡当り	(2)素地調整	1㎡当り	(3)塗装	1㎡当り	名称	規格	単位	数量		摘要	1種ケレン (製品プラスト)	2種ケレン	橋梁塗装工		人	0.055	0.032		材料	ショット	kg	0.6	0.4		名称	規格	単位	数量	摘要	素地調整	1種ケレン	㎡	1	原板プラスト	素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具	1種ケレン	原板プラスト 加工前に表面処理し、その後プライマ処理を行う。	プラスト機		製品プラスト 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。	プラスト機	2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、鋼肌を露出させたもの。ただし強固な黒皮は残したものであり旧塗膜の劣化程度は、全面積に対しおおむね錆が30%以上及び、ふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には、点錆が進行し板状錆に近い状態になったものや特殊な条件に放置された場合に発生するこぶ状錆等の発生したものをいう。	プラスト機	名称	規格	単位	数量	摘要	橋梁塗装工		人		表-参.4.2による	塗料		kg		表-5.4.6による	希釈剤		kg		表-6.4.7による	作業区分	施工面積	労務工数	備考	プライマ処理	60㎡未満	$y = 0.4853x^{-0.855}$	xは施工面積(㎡)	60㎡以上	0.014		エアレススプレー塗り	60㎡未満	$y = 0.4853x^{-0.855}$	xは施工面積(㎡)	60㎡以上	0.014		はけ塗り		0.021		<p>表番号の修正</p> <p>労務工数の改定</p>
工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)																																																																																																																																																																																							
塗装部	工場塗装	(1)素地調整	1㎡当り																																																																																																																																																																																						
		(2)素地調整	1㎡当り																																																																																																																																																																																						
		(3)塗装	1㎡当り																																																																																																																																																																																						
名称	規格	単位	数量		摘要																																																																																																																																																																																				
			1種ケレン (製品プラスト)	2種ケレン																																																																																																																																																																																					
橋梁塗装工		人	0.055	0.032																																																																																																																																																																																					
材料	ショット	kg	0.6	0.4																																																																																																																																																																																					
名称	規格	単位	数量	摘要																																																																																																																																																																																					
素地調整	1種ケレン	㎡	1	原板プラスト																																																																																																																																																																																					
素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具																																																																																																																																																																																							
1種ケレン	原板プラスト 加工前に表面処理し、その後プライマ処理を行う。	プラスト機																																																																																																																																																																																							
	製品プラスト 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。	プラスト機																																																																																																																																																																																							
2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、鋼肌を露出させたもの。ただし強固な黒皮は残したものであり旧塗膜の劣化程度は、全面積に対しおおむね錆が30%以上及び、ふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には、点錆が進行し板状錆に近い状態になったものや特殊な条件に放置された場合に発生するこぶ状錆等の発生したものをいう。	プラスト機																																																																																																																																																																																							
名称	規格	単位	数量	摘要																																																																																																																																																																																					
橋梁塗装工		人		表-6.4.2による																																																																																																																																																																																					
塗料		kg		表-6.4.3による																																																																																																																																																																																					
希釈剤		kg		表-6.4.4による																																																																																																																																																																																					
作業区分	労務工数	備考																																																																																																																																																																																							
プライマ処理	0.014																																																																																																																																																																																								
エアレススプレー塗り	0.014																																																																																																																																																																																								
はけ塗り	0.021																																																																																																																																																																																								
工種(レベル2)	細別(レベル4)	積算要素(代価表)(レベル6)																																																																																																																																																																																							
塗装部	工場塗装	(1)素地調整	1㎡当り																																																																																																																																																																																						
		(2)素地調整	1㎡当り																																																																																																																																																																																						
		(3)塗装	1㎡当り																																																																																																																																																																																						
名称	規格	単位	数量		摘要																																																																																																																																																																																				
			1種ケレン (製品プラスト)	2種ケレン																																																																																																																																																																																					
橋梁塗装工		人	0.055	0.032																																																																																																																																																																																					
材料	ショット	kg	0.6	0.4																																																																																																																																																																																					
名称	規格	単位	数量	摘要																																																																																																																																																																																					
素地調整	1種ケレン	㎡	1	原板プラスト																																																																																																																																																																																					
素地調整の程度	素地調整面の状態	主要器具																																																																																																																																																																																							
1種ケレン	原板プラスト 加工前に表面処理し、その後プライマ処理を行う。	プラスト機																																																																																																																																																																																							
	製品プラスト 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。	プラスト機																																																																																																																																																																																							
2種ケレン	塗膜、ゆるんだ黒皮、錆、その他付着物を除去し、鋼肌を露出させたもの。ただし強固な黒皮は残したものであり旧塗膜の劣化程度は、全面積に対しおおむね錆が30%以上及び、ふくれ、われ、はがれが30%以上発生したものであり、一般的には、点錆が進行し板状錆に近い状態になったものや特殊な条件に放置された場合に発生するこぶ状錆等の発生したものをいう。	プラスト機																																																																																																																																																																																							
名称	規格	単位	数量	摘要																																																																																																																																																																																					
橋梁塗装工		人		表-参.4.2による																																																																																																																																																																																					
塗料		kg		表-5.4.6による																																																																																																																																																																																					
希釈剤		kg		表-6.4.7による																																																																																																																																																																																					
作業区分	施工面積	労務工数	備考																																																																																																																																																																																						
プライマ処理	60㎡未満	$y = 0.4853x^{-0.855}$	xは施工面積(㎡)																																																																																																																																																																																						
	60㎡以上	0.014																																																																																																																																																																																							
エアレススプレー塗り	60㎡未満	$y = 0.4853x^{-0.855}$	xは施工面積(㎡)																																																																																																																																																																																						
	60㎡以上	0.014																																																																																																																																																																																							
はけ塗り		0.021																																																																																																																																																																																							

掲 載 頁	現 行 (令 和 5 年 度)	改 定 (令 和 7 年 度)	コ メ ン ト																																																																																																																																						
<参考資料> 第1章 機械製作における暫定歩掛 4節 塗装部 参-11	<p style="text-align: center;">表-6.4.3 塗料使用量 [標準使用量 (kg/m²/回)]</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">塗 料 名</th> <th colspan="3">エアレススプレー塗り</th> <th colspan="3">は け 塗 り</th> </tr> <tr> <th>下塗</th> <th>中塗</th> <th>上塗</th> <th>下塗</th> <th>中塗</th> <th>上塗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料 (水中部用)</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.38</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料 (大気部用)</td> <td>0.40</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.31</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.22</td> <td>0.20</td> <td>—</td> <td>0.18</td> <td>0.17</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料 (水中部用)</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.40</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)</td> <td>0.30</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.24</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>長油性フタル酸樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.16</td> <td>0.14</td> <td>—</td> <td>0.12</td> <td>0.11</td> </tr> <tr> <td>ポリウレタン樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.22</td> <td>0.17</td> <td>—</td> <td>0.18</td> <td>0.14</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料</td> <td>—</td> <td>0.22</td> <td>0.17</td> <td>—</td> <td>0.18</td> <td>0.14</td> </tr> <tr> <td>エポキシMIO塗料</td> <td>—</td> <td>0.35</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.27</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>アルミニウム</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.12</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.09</td> </tr> <tr> <td>有機ジンクリッチペイント</td> <td>0.65</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチペイント</td> <td>0.65</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>有機ジンクリッチプライマ</td> <td>—</td> <td>0.20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.15</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチプライマ</td> <td>—</td> <td>0.20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.15</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>長曝型エッチングプライマ</td> <td>—</td> <td>0.14</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.11</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>ミストコート (エポキシ樹脂)</td> <td>0.16</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.12</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 上表の数値 (標準使用量) は、塗装作業中に飛散したものや、残余塗料で使用不能等になった塗料のロス分を含む。</p> <p>2. 変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)、ポリウレタン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗料には、弱溶剤形塗料を含む。</p> <p style="text-align: center;">表-6.4.4 希釈剤使用量</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>エアレススプレー塗</th> <th>は け 塗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ペイント用及びプライマ用</td> <td>ペイント使用量×9%</td> <td>ペイント使用量×9%</td> </tr> <tr> <td>ミストコート用</td> <td>ペイント使用量×50%</td> <td>ペイント使用量×50%</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 希釈剤の比重は、0.85とする。</p> <p>2. 希釈剤使用率には、使用機器の洗浄用希釈剤を含む。</p>	塗 料 名	エアレススプレー塗り			は け 塗 り			下塗	中塗	上塗	下塗	中塗	上塗	エポキシ樹脂塗料 (水中部用)	0.50	—	—	0.38	—	—	エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	0.40	—	—	0.31	—	—	エポキシ樹脂塗料	—	0.22	0.20	—	0.18	0.17	変性エポキシ樹脂塗料 (水中部用)	0.50	—	—	0.40	—	—	変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	0.30	—	—	0.24	—	—	長油性フタル酸樹脂塗料	—	0.16	0.14	—	0.12	0.11	ポリウレタン樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14	ふっ素樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14	エポキシMIO塗料	—	0.35	—	—	0.27	—	アルミニウム	—	—	0.12	—	—	0.09	有機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—	無機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—	有機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—	無機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—	長曝型エッチングプライマ	—	0.14	—	—	0.11	—	ミストコート (エポキシ樹脂)	0.16	—	—	0.12	—	—		エアレススプレー塗	は け 塗	ペイント用及びプライマ用	ペイント使用量×9%	ペイント使用量×9%	ミストコート用	ペイント使用量×50%	ペイント使用量×50%		削除 (第5章へ移動)
塗 料 名	エアレススプレー塗り			は け 塗 り																																																																																																																																					
	下塗	中塗	上塗	下塗	中塗	上塗																																																																																																																																			
エポキシ樹脂塗料 (水中部用)	0.50	—	—	0.38	—	—																																																																																																																																			
エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	0.40	—	—	0.31	—	—																																																																																																																																			
エポキシ樹脂塗料	—	0.22	0.20	—	0.18	0.17																																																																																																																																			
変性エポキシ樹脂塗料 (水中部用)	0.50	—	—	0.40	—	—																																																																																																																																			
変性エポキシ樹脂塗料 (大気部用)	0.30	—	—	0.24	—	—																																																																																																																																			
長油性フタル酸樹脂塗料	—	0.16	0.14	—	0.12	0.11																																																																																																																																			
ポリウレタン樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14																																																																																																																																			
ふっ素樹脂塗料	—	0.22	0.17	—	0.18	0.14																																																																																																																																			
エポキシMIO塗料	—	0.35	—	—	0.27	—																																																																																																																																			
アルミニウム	—	—	0.12	—	—	0.09																																																																																																																																			
有機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—																																																																																																																																			
無機ジンクリッチペイント	0.65	—	—	0.50	—	—																																																																																																																																			
有機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—																																																																																																																																			
無機ジンクリッチプライマ	—	0.20	—	—	0.15	—																																																																																																																																			
長曝型エッチングプライマ	—	0.14	—	—	0.11	—																																																																																																																																			
ミストコート (エポキシ樹脂)	0.16	—	—	0.12	—	—																																																																																																																																			
	エアレススプレー塗	は け 塗																																																																																																																																							
ペイント用及びプライマ用	ペイント使用量×9%	ペイント使用量×9%																																																																																																																																							
ミストコート用	ペイント使用量×50%	ペイント使用量×50%																																																																																																																																							