

神奈川県森林整備業務設計要領

改正

現行（令和5年10月版）

総則 省略

第1章

1 歩掛・**労務単価**の割増

(1)留意事項

ア 通勤補正の適用について  
森林整備を主たる工種とする業務（森林整備保全事業設計積算要領（平成12年3月31日付12林野計第138号）の適用において工種区分を森林整備とする業務）の通勤補正については、(2)に定める。

イ **時間的制約補正の適用について**  
**森林整備を主たる工種とする業務（森林整備保全事業設計積算要領（平成12年3月31日付12林野計第138号）の適用において工種区分を森林整備とする業務）の時間的制約補正については、(3)に定める。**

ウ 山林砂防工の適用について  
山林砂防工の適用にあたっては、森林土木事業設計要領第1編附-8「治山事業における山林砂防工の適用について」に留意すること。

(2)森林整備に係る歩掛の通勤補正について

ア 通勤補正の対象とする業務  
通勤補正の対象とする業務は、最寄りの市町村役場（支所、出張所等を含む。）から**降車位置**までの通勤に往復90分以上を要する箇所の業務とする。

イ 通勤所要時間  
通勤所要時間は、通常の通勤経路の所要時間とし、通勤距離を標準速度で除して算出するものとする。

ウ 通勤補正  
通勤補正は、労務歩掛に次の補正係数を乗じて行うものとする。

$$K = 1 + T1 / 480$$

K：補正係数（小数第3位切捨第2位止め）  
T1：90分を超える通勤時間（分）  
 $T1 = t1 \times 2 - 90$   
t1：最寄りの市町村役場（支所、出張所等を含む。）から自動車下車地点までの片道通勤時間（分）

(3)森林整備に係る**労務単価**の**時間的制約補正**について  
時間的制約の補正は、次式により算出した降車地点から施工地までの移動時間により決定する。  
補正区分は「森林整備保全事業設計積算要領等の細部取扱いについて」（3）時間的制約を受ける工事の補正について」の「ア 時間的制約条件」中「(オ) 山間部など現場条件によって作業時間に制約を受ける場合等」による。

$$T2 = (t2 + t3) \times 2$$

T2：降車地点から徒歩とモノレールでの施工地最近地点までと施工地最遠地点までの移動時間の平均  
t2：モノレール乗車地点からモノレール降車地点までの片道移動時間（分）  
t3：徒歩区間の片道移動時間（分）  
 $t2 = L2 / S$   
L2：モノレール乗車地点から最近降車地点までと最遠降車地点までの平均片道移動延長（ $\text{m}$ ）  
S：移動速度（40.5  $\text{m}/\text{分}$ ）

総則 省略

第1章

1 歩掛の割増

(1)留意事項

ア 通勤補正の適用について  
森林整備を主たる工種とする業務（森林整備保全事業設計積算要領（平成12年3月31日付12林野計第138号）の適用において工種区分を森林整備とする業務）の通勤補正については、(2)に定める。

イ 山林砂防工の適用について  
山林砂防工の適用にあたっては、森林土木事業設計要領第1編附-8「治山事業における山林砂防工の適用について」に留意すること。

(2)森林整備に係る歩掛の通勤補正について

ア 通勤補正の対象とする業務  
通勤補正の対象とする業務は、最寄りの市町村役場（支所、出張所等を含む。）から施工現場までの通勤に往復90分以上を要する箇所の業務とする。

イ 通勤所要時間  
通勤所要時間は、通常の通勤経路の所要時間とし、通勤距離を標準速度で除して算出するものとする。

ウ 通勤補正  
通勤補正は、労務歩掛に次の補正係数を乗じて行うものとする。

$$K = 1 + T / 480$$

K：補正係数（小数第2位切捨第1位止め）  
T：90分を超える通勤時間（分）  
 $T = (T1 + T2 + T3) \times 2 - 90$   
T1：最寄りの市町村役場（支所、出張所等を含む。）から自動車下車地点までの片道通勤時間（分）  
T2：モノレール乗車地点からモノレール降車地点までの片道通勤時間（分）  
T3：徒歩区間の片道通勤時間（分）  
 $T2 = L2 / S$   
L2：モノレール片道通勤延長（ $\text{m}$ ）  
S：移動速度（40.5  $\text{m}/\text{分}$ ）  
 $T3 = L3 / S$   
L3：徒歩区間の水平換算距離（ $\text{m}$ ）  
S：移動速度（50  $\text{m}/\text{分}$ ）

注1：水平換算距離（ $\text{m}$ ）は、徒歩で通勤する起終点の水平距離〔 $\text{m}$ 〕と、起終点間の最高標高点と最低標高点の高低差（ $\text{m}$ ）に6を乗じて得た値を加えて求める。

注2：徒歩区間の水平換算距離は、自動車下車地点（又はモノレール降車地点）から最も近い点までと、最も遠い点までの2区間の平均値を採用する。

改正

現行（令和5年10月版）

$t_3 = L_3 / S$

L3：徒歩区間の水平換算距離（m）

S：移動速度（50 m/分）

$L_3 = L_4 + H \times 6$

L4：自動車又はモノレール降車地点から施工地最近地点までと施工地最遠地点までの水平距離の平均

H：徒歩で移動する起終点間の最大標高差（m）

注：モノレール片道移動延長（m）は、斜距離とする。

注3：モノレール片道通勤延長（m）は、斜距離とする。

2～3 省略

2～3 省略

第2章

第2章

1～6 省略

1～6 省略

7 簡易施設設置歩掛

7 簡易施設設置歩掛

(1)～(10) 省略

(1)～(10) 省略

(11)木製小構造物

(11)木製小構造物

ア～サ 省略

ア～サ 省略

シ 丸太柵工（鉄筋杭）、丸太筋工（鉄筋杭）

丸太柵工（鉄筋杭）歩掛表

(10m当り)

名称	規格	単位	数量	摘要
鉄筋杭	SD345、D19mm、 L1500mm	本	16.00	間隔 0.6m
背丸太	長さ 2.0m、末口径 9cm	本	25.00	
雑材料	鉄線等	%	1.50	労務費に対する率
普通作業員		人	0.36	組立て、緊結、仕上げ
普通作業員		人	0.80	杭打ち 0.05 人/本

改正

現行（令和5年10月版）

丸太筋工（3段 高さ30cm）（鉄筋杭）歩掛表

(10m当り)

名称	規格	単位	数量	摘要
横 木	長さ 2.00m、径 9cm	本	15.00	
鉄 筋 杭	SD345、D16mm、 L900mm	本	15.00	
雑 材 料	鉄線等	%	1.00	労務費に対する率
普通作業員		人	0.22	組立て、緊結、仕上げ 0.36×（3段/5段）
普通作業員		人	0.45	杭打ち 0.05人/本× (0.6m/1.0m)×15本

丸太筋工（2段 高さ20cm）（鉄筋杭）歩掛表

(10m当り)

名称	規格	単位	数量	摘要
横 木	長さ 2.00m、径 9cm	本	10.00	
鉄 筋 杭	SD345、D16mm、 L600mm	本	15.00	
雑 材 料	鉄線等	%	1.00	労務費に対する率
普通作業員		人	0.14	組立て、緊結、仕上げ 0.36×（2段/5段）
普通作業員		人	0.30	杭打ち 0.05人/本× (0.4m/1.0m)×15本

ス 合成樹脂調合ペイント塗り工  
(ア) 木 部 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

シ 合成樹脂調合ペイント塗り工  
(ア) 木 部 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

改正

合成樹脂調合ペイント塗り（木部）歩掛表

(塗 装 工)

名 称	規格・形状	数 量	単 位	摘 要
木部下塗り用調合ペイント		0.11	kg	
中・上塗り用合成樹脂調合ペイント	JISK5516の1種	0.21	kg	
シンナー		0.008	kg	
副資材		1.0	式	上記主材料の10%
消耗品		1.0	式	上記主材料の15%
塗装工		0.075	人	

備考 木部（下、中及び上塗り各1回）3回塗り

(イ) 鉄 部 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

合成樹脂調合ペイント塗り（鉄部）歩掛表

(塗 装 工)

名 称	規格・形状	数 量	単 位	摘 要
さび止めペイント	JISK5627の2種A	0.11	kg	
中・上塗り用合成樹脂調合ペイント	JISK5516の1種	0.22	kg	
シンナー		0.008	kg	
副資材		1.0	式	上記主材料の10%
消耗品		1.0	式	上記主材料の15%
塗装工		0.07	人	

備考 鉄部（さび止め並びに、中及び上塗り各1回）3回塗り

セ オイルステイン塗り工

現行（令和5年10月版）

合成樹脂調合ペイント塗り（木部）歩掛表

(塗 装 工)

名 称	規格・形状	数 量	単 位	摘 要
木部下塗り用調合ペイント		0.11	kg	
中・上塗り用合成樹脂調合ペイント	JISK5516の1種	0.21	kg	
シンナー		0.008	kg	
副資材		1.0	式	上記主材料の10%
消耗品		1.0	式	上記主材料の15%
塗装工		0.075	人	

備考 木部（下、中及び上塗り各1回）3回塗り

(イ) 鉄 部 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

合成樹脂調合ペイント塗り（鉄部）歩掛表

(塗 装 工)

名 称	規格・形状	数 量	単 位	摘 要
さび止めペイント	JISK5627の2種A	0.11	kg	
中・上塗り用合成樹脂調合ペイント	JISK5516の1種	0.22	kg	
シンナー		0.008	kg	
副資材		1.0	式	上記主材料の10%
消耗品		1.0	式	上記主材料の15%
塗装工		0.07	人	

備考 鉄部（さび止め並びに、中及び上塗り各1回）3回塗り

ス オイルステイン塗り工

改正

現行（令和5年10月版）

オイルステインワニス塗り歩掛表（1.0 m<sup>2</sup>当り）

名称	規格・形状	数量	単位	摘要
オイルステイン		0.06	kg	
油性ワニス	油性ワニス JISK5411	0.07	kg	
セラックニス	JISK5516の1種	0.06	kg	
シンナー		0.0095	kg	
副資材		1.0	式	上記主材料の10%
消耗品		1.0	式	上記主材料の15%
塗装工		0.08	人	

(塗装工)

備考 木部（着色2回及び上塗り1回）3回塗り

ソ 防腐剤2回塗り工 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

名称	規格・形状	数量	単位	摘要
防腐剤		0.40	kg	下上塗共
塗装工		0.066	人	塗手間一式

(塗装工)

タ 焼磨加工 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

名称	数量	単位	摘要
焼付磨仕上	0.24	人	

(塗装工)

備考 焼磨及び消耗資材の費用を含む。

オイルステインワニス塗り歩掛表（1.0 m<sup>2</sup>当り）

名称	規格・形状	数量	単位	摘要
オイルステイン		0.06	kg	
油性ワニス	油性ワニス JISK5411	0.07	kg	
セラックニス	JISK5516の1種	0.06	kg	
シンナー		0.0095	kg	
副資材		1.0	式	上記主材料の10%
消耗品		1.0	式	上記主材料の15%
塗装工		0.08	人	

(塗装工)

備考 木部（着色2回及び上塗り1回）3回塗り

セ 防腐剤2回塗り工 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

名称	規格・形状	数量	単位	摘要
防腐剤		0.40	kg	下上塗共
塗装工		0.066	人	塗手間一式

(塗装工)

ソ 焼磨加工 1.0 m<sup>2</sup>当り歩掛表

名称	数量	単位	摘要
焼付磨仕上	0.24	人	

(塗装工)

備考 焼磨及び消耗資材の費用を含む。