

積算内訳書

1. 工事名

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事
工事地名	福岡県大牟田市新港町地先

2. 工事内容

1) 事務所名	有明海沿岸国道事務所	工務課
2) 主工種	鋼橋架設工事	
3) 工期	368日間	自 令和6年9月28日 至 令和7年9月30日
4) 工事概要		

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事																																																
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳																																													
鋼橋上部	式	1	144,491,526																																														
工場製作工	式	1	144,491,526																																														
桁製作工	式	1	57,428,224	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">製作加工 PL SM520C 40<t≤45 ;</td> <td style="width: 10%; text-align: right;">0.33</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SM490YB 30<t≤35 ;</td> <td style="text-align: right;">16</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SM490YB 25<t≤30 ;</td> <td style="text-align: right;">35.4</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SM490YB 6<t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">38.5</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SM490YA 6<t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">103</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SM400B 38<t≤40 ;</td> <td style="text-align: right;">0.32</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SM400A 25<t≤30 ;</td> <td style="text-align: right;">1.9</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">46.7</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SS400 12≤t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">0.35</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SS400 6<t<12 ;</td> <td style="text-align: right;">2.9</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SS400 t=6 ;</td> <td style="text-align: right;">0.16</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SS400 t=4.5 ;</td> <td style="text-align: right;">0.08</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 FB SS400 6×65 ;</td> <td style="text-align: right;">0.03</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 FB SS400 6×50 ;</td> <td style="text-align: right;">0.01</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 FB SS400 4.5×25 ;</td> <td style="text-align: right;">0.03</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> </table>	製作加工 PL SM520C 40<t≤45 ;	0.33	t	製作加工 PL SM490YB 30<t≤35 ;	16	t	製作加工 PL SM490YB 25<t≤30 ;	35.4	t	製作加工 PL SM490YB 6<t≤25 ;	38.5	t	製作加工 PL SM490YA 6<t≤25 ;	103	t	製作加工 PL SM400B 38<t≤40 ;	0.32	t	製作加工 PL SM400A 25<t≤30 ;	1.9	t	製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ;	46.7	t	製作加工 PL SS400 12≤t≤25 ;	0.35	t	製作加工 PL SS400 6<t<12 ;	2.9	t	製作加工 PL SS400 t=6 ;	0.16	t	製作加工 PL SS400 t=4.5 ;	0.08	t	製作加工 FB SS400 6×65 ;	0.03	t	製作加工 FB SS400 6×50 ;	0.01	t	製作加工 FB SS400 4.5×25 ;	0.03	t
製作加工 PL SM520C 40<t≤45 ;	0.33	t																																															
製作加工 PL SM490YB 30<t≤35 ;	16	t																																															
製作加工 PL SM490YB 25<t≤30 ;	35.4	t																																															
製作加工 PL SM490YB 6<t≤25 ;	38.5	t																																															
製作加工 PL SM490YA 6<t≤25 ;	103	t																																															
製作加工 PL SM400B 38<t≤40 ;	0.32	t																																															
製作加工 PL SM400A 25<t≤30 ;	1.9	t																																															
製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ;	46.7	t																																															
製作加工 PL SS400 12≤t≤25 ;	0.35	t																																															
製作加工 PL SS400 6<t<12 ;	2.9	t																																															
製作加工 PL SS400 t=6 ;	0.16	t																																															
製作加工 PL SS400 t=4.5 ;	0.08	t																																															
製作加工 FB SS400 6×65 ;	0.03	t																																															
製作加工 FB SS400 6×50 ;	0.01	t																																															
製作加工 FB SS400 4.5×25 ;	0.03	t																																															

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡 208号三池港 IC 橋上部工 (A1-P1) 工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				製作加工 L SS400 3×40×40 ; 0.01 t
				製作加工 SUS304TP 20S 20A T=2.5 ; 0.004 t
				製作加工 RB SS400 16φ ; 0.32 t
				製作加工 RB SS400 13φ ; 0.004 t
				ボルト・ナット S10T M22×110 ; 914 組
				ボルト・ナット S10T M22×105 ; 266 組
				ボルト・ナット S10T M22×100 ; 532 組
				ボルト・ナット S10T M22×95 ; 1,040 組
				ボルト・ナット S10T M22×90 ; 520 組
				ボルト・ナット S10T M22×85 ; 1,484 組
				ボルト・ナット S10T M22×80 ; 716 組
				ボルト・ナット S10T M22×75 ; 948 組
				ボルト・ナット S10T M22×70 ; 4,760 組
				ボルト・ナット S10T M22×65 ; 1,760 組
				ボルト・ナット S10T M22×60 ; 144 組
				ボルト・ナット S10T M22×55 ; 324 組
				ボルト・ナット SS400 M16×85 HDZT49 ; 18 組

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				ホルト・ナット SS400 M16×75 HDZT49 ; 18 組 ホルト・ナット SS400 M16×70 HDZT49 ; 12 組 ホルト・ナット SS400 M16×65 HDZT49 ; 12 組 ホルト・ナット SS400 M16×55 HDZT49 ; 12 組 ホルト SS400 M16×85 HDZT49 ; 4 本 ナット SS400 M20 HDZT49 ; 4 個 割ピン SUS304 φ5×50 ; 8 本 フッ素ゴム φ60×42(φ18穴) ; 4 個 フッ素ゴム φ60×10(φ18穴) ; 4 個 クロプロレンゴム 580×1×880 ; 4 個 床版型枠用吊金具 SS400 t4.5×h50×R30 ; 1 式
検査路製作工	式	1	847,772	製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ; 0.7 t 製作加工 PL SM400A t=6 ; 0.01 t 製作加工 PL SS400 t=3.2 ; 0.21 t 製作加工 FB SS400 9×90 ; 0.21 t 製作加工 L SS400 6×75×75 ; 0.09 t 製作加工 L SS400 6×65×65 ; 0.61 t

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				製作加工 L SS400 6×50×50 ; 0.17 t
				製作加工 CH SS400 5×100×50 ; 0.96 t
				製作加工 STK400 42.7×2.3 ; 0.24 t
				製作加工 STK400 21.7×1.9 ; 0.19 t
				製作加工 RB SS400 22φ ; 0.01 t
				製作加工 CHPL SS400 t=3.2 ; 0.87 t
				ボルト・ナット SS400 M16×45(UN, 2-W) HDZT49 ; 368 組
				ボルト・ナット SS400 M16×40(UN, 2-W) HDZT49 ; 24 組
				ボルト・ナット SS400 M10×35(UN, 2-W) HDZT49 ; 328 組
				ボルト・ナット SS400 M10×30(UN, 1-W, 1-TW) HDZT49 ; 568 組
				Uボルト・ナット SS400 M10 呼び32C型(Uボルト×1, 1種ナット×2, 3種ナット×2) HDZT49 ; 82 組
				Uボルト・ナット SS400 M10 呼び15C型(Uボルト×1, 1種ナット×2, 3種ナット×2) HDZT49 ; 164 組
検査路製作工	式	1	411,979	製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ; 0.33 t
				製作加工 PL SM400A t=4.5 ; 0.004 t
				製作加工 PL SM400A t=3.2 ; 0.002 t
				製作加工 PL SS400 t=3.2 ; 0.05 t

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				製作加工 FB SS400 9×90 ; 0.09 t
				製作加工 FB SS400 6×90 ; 0.03 t
				製作加工 FB SS400 6×50 ; 0.004 t
				製作加工 FB SS400 4.5×50 ; 0.02 t
				製作加工 FB SS400 4.5×25 ; 0.002 t
				製作加工 L SS400 6×65×65 ; 0.18 t
				製作加工 L SS400 6×50×50 ; 0.1 t
				製作加工 H SS400 175×175×7.5×11 ; 0.3 t
				製作加工 CH SS400 6×125×65 ; 0.04 t
				製作加工 CH SS400 5×100×50 ; 0.41 t
				製作加工 STK400 42.7×2.3 ; 0.06 t
				製作加工 STK400 21.7×1.9 ; 0.05 t
				製作加工 RB SS400 22φ ; 0.02 t
				製作加工 RB SS400 16φ ; 0.002 t
				製作加工 RB SS400 13φ ; 0.002 t
				製作加工 CHPL SS400 t=3.2 ; 0.37 t
				ボルト・ナット SS400 M16×50(UN, 2-W) HDZT49 ; 40 組

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				ホルト・ナット SS400 M16×45(UN, 2-W) HDZT49 ; 96 組 ホルト・ナット SS400 M16×40(UN, 2-W) HDZT49 ; 16 組 ホルト・ナット SS400 M10×35(UN, 2-W) HDZT49 ; 96 組 ホルト・ナット SS400 M10×30(UN, 1-W, 1-TW) HDZT49 ; 208 組 ホルト・ナット SS400 M10×30(UN, 2-W) HDZT49 ; 12 組 Uボルト・ナット SS400 M10 呼び32C型(Uボルト×1, 1種ナット×2, 3種ナット×2) HDZT49 ; 24 組 Uボルト・ナット SS400 M10 呼び15C型(Uボルト×1, 1種ナット×2, 3種ナット×2) HDZT49 ; 48 組 割ピン SWRM8 φ5×36 HDZT49 ; 8 本 アンカーボルト SS400 M16×125 HDZT49 ; 88 本 皿ネジ SS400 M4×8 HDZT49 ; 28 本 エチレンプロピレンゴム 40×3×565 ; 4 個 エチレンプロピレンゴム 25×3×60 ; 4 個
落橋防止装置製作工	式	1	763,592	製作加工 PL SM490YB 30<t≤35 ; 0.3 t 製作加工 PL SM490YB 6<t≤25 ; 2.1 t 製作加工 PL SM490YA 6<t≤25 ; 0.32 t ホルト・ナット S10T M22×130 ; 32 組

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
				ボルト・ナット S10T M22×125 ;	24	組
				ボルト・ナット S10T M22×105 ;	60	組
				ボルト・ナット S10T M22×100 ;	60	組
				ボルト・ナット S10T M22×75 ;	56	組
				ボルト・ナット SUS304 M16×75 (UN, 1-W) ;	16	組
				クロプロレンコム 300×50×400 ;	4	個
排水装置製作工	式	1	187,900	製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ;	0.23	t
				製作加工 PL SM400A t=6 ;	0.01	t
				製作加工 PL SM400A t=4.5 ;	0.14	t
				製作加工 PL SS400 t=4.5 ;	0.06	t
				製作加工 L SS400 6×50×50 ;	0.19	t
				ボルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2-W) HDZT49 ;	154	組
				ボルト・ナット SS400 M12×35 (UN, 2-W) HDZT49 ;	142	組
				ボルト・ナット SS400 M12×30 (UN, 2-W) HDZT49 ;	124	組
				Uボルト・ナット SS400 M10 呼び40C型 (Uボルト×1, 1種ナット×2, 3種 ナット×2) HDZT49 ;	71	組
排水装置製作工	式	1	14,367	製作加工 PL SS400 t=6 ;	0.02	t
				製作加工	0.01	t

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				PL SS400 t=4.5 ; ボルト・ナット 20 組 SS400 M12×40 (UN, 2-W) HDZT49 ; アンカーボルト 20 本 SS400 M12×100 HDZT49 ;
casting fee	式	1	18,823,000	大型ゴム支承 (A1) 2 個 最大反力4000kN ; 大型ゴム支承 (P1) 2 個 最大反力4010kN ; 橋歴板 1 枚 鋳物用銅合金地金 200×300×13 ;
工場塗装工	式	1	1,968	前処理 24 m2 原板ブラストのみ ;
工場塗装工	式	1	13,090,055	前処理 1,430 m2 ジソクリッチプライマー ; 防食下地 1,430 m2 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回 ; ミストコート 1,430 m2 ミストコート(エポキシ樹脂塗装 下塗) 塗装回数 1回 ; 下塗 1,430 m2 エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回 ; 下塗 670 m2 (増塗部) エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回 ; 中塗 1,430 m2 ふっ素系樹脂塗料 中塗 淡彩 塗装回数 1回 ; 上塗 1,430 m2 ふっ素系樹脂塗料 上塗 淡彩 塗装回数 1回 ;
工場塗装工	式	1	57,441	前処理 9 m2 ジソクリッチプライマー ; 防食下地 9 m2 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回 ;

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡 208号三池港 IC 橋上部工 (A1-P1) 工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				ミストコート ミストコート(エポキシ樹脂塗装 下塗) 塗装回数 1回； 9 m2
				下塗 エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回； 9 m2
工場塗装工	式	1	7,335,250	前処理 ジソクリッチプライマー； 1,850 m2 下塗 変性エポキシ樹脂塗料内面用 塗装回数 2回； 1,850 m2
工場塗装工	式	1	753,280	前処理 ジソクリッチプライマー； 220 m2 下塗 変性エポキシ樹脂塗料内面用 塗装回数 2回； 220 m2
工場塗装工	式	1	1,857,680	前処理 ジソクリッチプライマー； 440 m2 下塗 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回； 440 m2
工場塗装工	式	1	274,436	前処理 ジソクリッチプライマー； 76 m2 下塗 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回； 76 m2
工場塗装工	式	1	422,200	前処理 ジソクリッチプライマー； 100 m2 下塗 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回； 100 m2
工場塗装工	式	1	372,836	前処理 ジソクリッチプライマー； 83 m2 下塗 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回； 83 m2
工場塗装工	式	1	71,774	前処理 ジソクリッチプライマー； 17 m2 下塗 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回； 17 m2
工場塗装工	式	1	628,300	メッキ HDZT77； 4.5 t

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
				メッキ HDZT63 ;	0.5	t
				メッキ HDZT49 ;	1.8	t
製作費	式	1	41,149,472	製作直接労務費	1	式
間接労務費	式	1	14,937,039			
工場純工事費	式	1	159,428,565			
工場管理費	式	1	25,119,060			
(工場製作原価)	式	1	184,547,625			
鋼橋上部	式	1	38,287,968			
工場製品輸送工	式	1	3,913,740			
輸送工	式	1	3,913,740	輸送	255.8	t
鋼橋架設工	式	1	22,578,502			
地組工	式	1	1,302,228	地組	1	式
架設工(クレーン架設)	式	1	18,970,794	ベント設備	1	式
				ベント基礎	1	式
				桁架設	255.1	t
				;		
				架設用機械設備	1	式
				敷鉄板	1	式
				22×1,524×6,096(mm) 設置・撤去 ;		
				アンカーボルト設置	88	本
				(下部検査路)		

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
支承工	式	1	573,200	大型ゴム支承設置	1	個
				(A1 G1)		
				最大反力4000kN ;		
				大型ゴム支承設置	1	個
(A1 G2)						
最大反力4000kN ;						
大型ゴム支承設置	1	個				
(P1 G1)						
最大反力4010kN ;						
大型ゴム支承設置	1	個				
(P1 G2)						
最大反力4010kN ;						
現場継手工	式	1	1,732,280	本締めボルト	13,640	本
橋梁現場塗装工	式	1	3,183,340			
現場塗装工	式	1	1,646,740	素地調整	120	m2
				防せい処理	20	m2
				有機ソリッチペイント(2層) 塗装回数 1回 ;		
				ミストコート	120	m2
				ミストコート 変性エポキシ樹脂塗料(1層) 塗装回数 1回		
				;		
				下塗	120	m2
超厚膜形エポキシ樹脂塗料(2回塗り/層) 塗装回数 1回 ;						
中塗	120	m2				
ふっ素樹脂塗料用 淡彩 塗装回数 1回 ;						
上塗	120	m2				
ふっ素樹脂塗料 淡彩 塗装回数 1回 ;						
現場塗装工	式	1	1,536,600	素地調整	150	m2
				ミストコート	150	m2
				ミストコート 変性エポキシ樹脂塗料(1層) 塗装回数 1回		
				;		
下塗	150	m2				

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡208号三池港IC橋上部工(A1-P1)工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				超厚膜形エポキシ樹脂塗料(2回塗り/層) 塗装回数 1回;
橋梁付属物工	式	1	5,075,578	
落橋防止装置工	式	1	5,072,026	落橋防止装置 連結ケーブル L=5370 1938kN; 落橋防止壁 24-12-25(20)(高炉);
銘板工	式	1	3,552	橋歴板
鋼橋足場等設置工	式	1	2,442,228	
橋梁足場工	式	1	2,173,686	架設足場 プレートガター・ボックスガター;
橋梁防護工	式	1	5,842	板張防護
昇降用設備工	式	1	262,700	登り栈橋
仮設工	式	1	1,094,580	
汚濁防止工	式	1	381,580	濁水処理設備 標準処理量10m3/h級;
交通管理工	式	1	713,000	交通誘導警備員
直接工事費	式	1	38,287,968	
共通仮設費	式	1	16,179,690	
共通仮設費	式	1	6,098,690	
運搬費	式	1	5,002,890	重建設機械分解組立輸送費 仮設材運搬費
技術管理費	式	1	58,800	道路施設基本データ作成費

積算内訳書

仮番号

工事名	福岡 208号三池港 IC 橋上部工 (A1-P1) 工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
現場環境改善費 (率計上)	式	1	1,037,000	
共通仮設費 (率計上)	式	1	10,081,000	
純工事費	式	1	54,467,658	
現場管理費	式	1	24,662,000	
(現場原価)	式	1	79,129,658	
工事原価	式	1	263,677,283	
一般管理費等	式	1	39,832,717	
工事価格	式	1	303,510,000	