

積算内訳書

1. 工事名

工事名	長崎57号尾崎高架橋上部工（P5－P9）工事
工事地名	長崎県諫早市黒崎町地先

2. 工事内容

1) 事務所名	長崎河川国道事務所	工務課
2) 主 工 種	鋼橋架設工事	
3) 工 期	530日間	自 令和 6年12月18日 至 令和 8年 5月31日
4) 工事概要		

積算内訳書

工事名	長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工（P 5－P 9）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	558, 006, 498	
工場製作工	式	1	558, 006, 498	
桁製作工	式	1	222, 809, 450	製作加工 9 t PL SMA490BW 30<t≤35 ; 製作加工 7 t PL SMA490BW 25<t≤30 ; 製作加工 168.1 t PL SMA490BW 12<t≤25 ; 製作加工 197.9 t PL SMA490AW 12<t≤25 ; 製作加工 79.6 t PL SMA490AW 6<t≤12 ; 製作加工 37.8 t PL SMA490AW 8≤t<12 1829<W ; 製作加工 2.4 t PL SM490YB 25<t≤30 ; 製作加工 105.7 t PL SM490YB 6<t≤25 ; 製作加工 48.7 t PL SM490YA 6<t≤25 ; 製作加工 0.78 t PL SMA400CW 40<t≤45 ; 製作加工 1.3 t PL SMA400BW 35<t≤40 ; 製作加工 0.39 t PL SMA400BW 30<t≤35 ; 製作加工 0.49 t PL SMA400BW 25<t≤30 ; 製作加工 144.3 t PL SMA400AW 6<t≤25 ; 製作加工 0.34 t PL SMA400AW t=6 ;

積算内訳書

工事名		長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工（P 5－P 9）工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別	内 訳		
				製作加工		64.6	t
				PL SM400A $6 < t \leq 25$;			
				製作加工		0.34	t
				PL SS400 $12 \leq t \leq 25$;			
				製作加工		0.23	t
				PL SS400 $6 < t < 12$;			
				製作加工		0.09	t
				PL SS400 $t=6$;			
				製作加工		0.08	t
				PL SS400 $t=4.5$;			
				製作加工		0.14	t
				PL SS400 $t=3.2$;			
				製作加工		0.51	t
				PL SPA-H $t=4.5$;			
				製作加工		0.44	t
				PL SPA-H $t=3.2$;			
				製作加工		0.006	t
				PLS SUS304 $t=12$;			
				製作加工		0.05	t
				FB SS400 65×6 ;			
				製作加工		0.08	t
				FB SS400 50×6 ;			
				製作加工		0.09	t
				FB SS400 25×4.5 ;			
				製作加工		0.05	t
				L SS400 $40 \times 40 \times 3$;			
				製作加工		1.7	t
				RB SS400 16ϕ ;			
				製作加工		0.006	t
				RB SS400 13ϕ ;			
				製作加工		0.006	t
				SGP SUS304TP 20A ;			
				ボルト・ナット		304	組
				S10T M22 $\times$ 100 ;			

積算内訳書

工事名		長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工（P 5－P 9）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 M22×95 ；	1,316	組
					ボルト・ナット S10T M22×90 ；	1,584	組
					ボルト・ナット S10T M22×85 ；	818	組
					ボルト・ナット S10T M22×65 ；	156	組
					ボルト・ナット S10TW M22×100 ；	532	組
					ボルト・ナット S10TW M22×95 ；	948	組
					ボルト・ナット S10TW M22×90 ；	416	組
					ボルト・ナット S10TW M22×85 ；	1,448	組
					ボルト・ナット S10TW M22×80 ；	2,942	組
					ボルト・ナット S10TW M22×75 ；	7,032	組
					ボルト・ナット S10TW M22×70 ；	10,042	組
					ボルト・ナット S10TW M22×65 ；	12,680	組
					ボルト・ナット S10TW M22×60 ；	1,440	組
					ボルト・ナット S10TW M22×55 ；	2,412	組
					ボルト・ナット SUS304 M16×75 ；	12	組
					ボルト・ナット SUS304 M16×70 ；	48	組
					ボルト・ナット SUS304 M16×65 ；	12	組

積算内訳書

工事名		長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工 (P 5 - P 9) 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 SUS304 M16×60 ;	42	組
				ボルト・ナット SUS304 M16×55 ;	156	組
				ボルト SS400 M16×75 HDZT49 ;	6	本
				ナット SS400 M16 HDZT49 ;	6	個
				割りピン SWRM8 5φ×50 ;	12	本
				フッ素ゴム φ60×29 (φ18孔明) ;	6	個
				フッ素ゴム φ60×15 (φ18孔明) ;	6	個
				クロロプレンゴム 480×1×680 ;	6	個
				床版型枠用吊金具 SS400 4.5×50 ;	1	式
検査路製作工	式	1	7, 124, 516	製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	3.4	t
				製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ;	2.7	t
				製作加工 PL SS400 t=3.2 ;	1.6	t
				製作加工 FB SS400 90×9 ;	1.3	t
				製作加工 L SS400 75×75×6 ;	0.68	t
				製作加工 L SS400 65×65×6 ;	4.6	t
				製作加工 L SS400 50×50×6 ;	1.5	t
				製作加工 CH SS400 6×125×65 ;	10.6	t

積算内訳書

工事名	長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工 (P 5 - P 9) 工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
				製作加工	1. 8	t
				STK400 42. 7×2. 3 ；		
				製作加工	1. 4	t
				STK400 21. 7×1. 9 ；		
				製作加工	0. 05	t
				RB SS400 φ 22 ；		
				製作加工	6. 8	t
				CHPL SS400 t=3. 2 ；		
				ボルト・ナット	2, 832	組
				SS400 M16×45 (UN, 2W) HDZT49 ；		
				ボルト・ナット	80	組
				SS400 M16×40 (UN, 2W) HDZT49 ；		
				ボルト・ナット	2, 432	組
				SS400 M10×35 (UN, 2W) HDZT49 ；		
				ボルト・ナット	3, 952	組
				SS400 M10×30 (UN, 1W, 1TW) HDZT49 ；		
				Uボルト・ナット	608	組
				SS400 呼び32C型 HDZT49 Uボルト*1, 1種ナット*2, 3種ナット*2 ；		
				Uボルト・ナット	1, 216	組
				SS400 呼び15C型 HDZT49 Uボルト*1, 1種ナット*2, 3種ナット*2 ；		
検査路製作工	式	1	2, 323, 718	製作加工	1. 4	t
				PL SM400A 6<t≤25 ；		
				製作加工	0. 01	t
				PL SM400A t=4. 5 ；		
				製作加工	0. 007	t
				PL SM400A t=3. 2 ；		
				製作加工	0. 27	t
				PL SS400 t=3. 2 ；		
				製作加工	0. 51	t
				FB SS400 90×9 ；		
				製作加工	0. 32	t
				FB SS400 90×6 ；		

積算内訳書

工事名		長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工 (P 5 - P 9) 工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別	内 訳		
				製作加工		0.01	t
				FB SS400 50×6 ;			
				製作加工		0.18	t
				FB SS400 50×4.5 ;			
				製作加工		0.007	t
				FB SS400 25×4.5 ;			
				製作加工		0.09	t
				L SS400 75×75×6 ;			
				製作加工		0.93	t
				L SS400 65×65×6 ;			
				製作加工		0.62	t
				L SS400 50×50×6 ;			
				製作加工		1.2	t
				H SS400 175×175×7.5 ;			
				製作加工		0.13	t
				CH SS400 6×125×65 ;			
				製作加工		2.4	t
				CH SS400 5×100×50 ;			
				製作加工		0.31	t
				STK400 42.7×2.3 ;			
				製作加工		0.27	t
				STK400 21.7×1.9 ;			
				製作加工		0.21	t
				RB SS400 φ22 ;			
				製作加工		0.007	t
				RB SS400 φ16 ;			
				製作加工		0.02	t
				RB SS400 φ13 ;			
				製作加工		2.1	t
				CHPL SS400 t=3.2 ;			
				ボルト・ナット		148	組
				SS400 M16×50 (UN, 2W) HDZT49 ;			
				ボルト・ナット		500	組
				SS400 M16×45 (UN, 2W) HDZT49 ;			

積算内訳書

工事名	長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工（P 5－P 9）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 SS400 M16×40 (UN, 2W) HDZT49 ;	58	組
				ボルト・ナット SS400 M10×35 (UN, 2W) HDZT49 ;	500	組
				ボルト・ナット SS400 M10×30 (UN, 1W, 1TW) HDZT49 ;	1, 264	組
				Uボルト・ナット SS400 呼び32C型 HDZT49 Uボルト*1, 1種ナット*2, 3 種ナット*2 ;	125	組
				Uボルト・ナット SS400 呼び15C型 HDZT49 Uボルト*1, 1種ナット*2, 3 種ナット*2 ;	250	組
				アンカーボルト SS400 M16×125 HDZT49 ;	294	本
				アンカーボルト SS400 M16×100 HDZT49 ;	186	本
				割りピン 5φ×36 HDZT49 ;	28	本
				皿金 SUS304 M4×8 ;	98	本
				エチレンプロピレンゴム 40×3×565 ;	14	個
				エチレンプロピレンゴム 25×3×60 ;	14	個
落橋防止装置製作工	式	1	3, 117, 721	製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;	2. 1	t
				製作加工 PL SMA490BW 12<t≤25 ;	0. 18	t
				製作加工 PL SM490A 12<t≤25 ;	2. 2	t
				製作加工 PL SMA400BW 25<t≤30 ;	0. 59	t
				製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	1. 9	t

積算内訳書

工事名	長崎５７号尾崎高架橋上部工（P５－P９）工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
				製作加工	1.6	t
				PL SM400A 6<t≤25；		
				ボルト・ナット	96	組
				S10TW M22×95；		
				ボルト・ナット	108	組
				S10TW M22×90；		
				ボルト・ナット	120	組
				S10TW M22×65；		
				ボルト・ナット	12	組
				S10TW M22×60；		
				ボルト・ナット	12	組
				S10TW M22×55；		
				ボルト・ナット	60	組
				SD345 D32×745(平均長) HDZT49 SS400 M30(B2 N, 1W) HDZT49；		
				ボルト・ナット	90	組
				SD345 D32×740(平均長) HDZT49 SS400 M30(B2 N, 1W) HDZT49；		
排水装置製作工	式	1	311,696	製作加工	0.07	t
				PL SMA490AW 6<t≤12；		
				製作加工	0.51	t
				PL SM400A t=6；		
				製作加工	0.4	t
				PL SS400 t=6；		
				製作加工	0.08	t
				PL SS400 t=4.5；		
				ボルト・ナット	320	組
				SS400 M16×50(UN, 2W) HDZT49；		
				ボルト・ナット	160	組
				SS400 M16×45(UN, 2W) HDZT49；		
				ボルト・ナット	74	組
				SS400 M12×40(UN, 2W) HDZT49；		
				ボルト・ナット	74	組
				SS400 M12×35(UN, 2W) HDZT49；		

積算内訳書

工事名	長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工（P 5－P 9）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 SS400 M12×30 (UN, 2W) HDZT49 ;	74	組
排水装置製作工	式	1	60, 203	製作加工 PL SS400 t=6 ;	0. 004	t
				製作加工 FB SS400 6×100 ;	0. 18	t
				ボルト・ナット SS400 M12×45 (UN, 2W, 1SW) HDZT49 ;	116	組
				アンカーボルト SS400 M16×125 HDZT49 ;	58	本
casting 費	式	1	71, 803, 000	大型ゴム支承 (P5) 最大反力2400KN ;	3	個
				大型ゴム支承 (P6) 最大反力6220KN ;	3	個
				大型ゴム支承 (P7) 最大反力5900KN ;	3	個
				大型ゴム支承 (P8) 最大反力7380KN ;	3	個
				大型ゴム支承 (P9) 最大反力3300KN ;	3	個
				橋歴板 200×300×13 鋳物用銅合金地金 ;	1	枚
工場塗装工	式	1	1, 350, 540	前処理 原板ブラストのみ ;	16, 470	m2
工場塗装工	式	1	3, 134, 011	前処理 製品ブラスト ;	330	m2
				防食下地 無機シリケート ;	330	m2
				ミストコート	330	m2

積算内訳書

工事名	長崎５７号尾崎高架橋上部工（P５－P９）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(エポキシ樹脂塗料 下塗)； 下塗	330 m2
				エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数1回； 下塗 (増塗部)	58 m2
				エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数1回； 中塗	330 m2
				ふっ素系樹脂塗料 中塗 赤系 桁端部塗装回数 1回；	
				上塗	330 m2
				ふっ素系樹脂塗料 上塗 赤系 桁端部塗装回数 1回；	
工場塗装工	式	1	24,298	前処理	4 m2
				製品ブラスト；	
				防食下地	4 m2
				無機ゾンクリッチェント；	
				ミストコート	4 m2
				ミストコート(エポキシ樹脂塗料 下塗)； 下塗	4 m2
				エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回；	
工場塗装工	式	1	29,157,165	前処理	8,150 m2
				動力工具処理；	
				下塗	1,020 m2
				変性エポキシ樹脂塗料内面用 塗装回数 2回 内面 補正無し；	
				下塗	7,130 m2
				変性エポキシ樹脂塗料内面用 塗装回数 2回 内面 補正有り；	
工場塗装工	式	1	4,843,440	前処理	1,240 m2
				製品ブラスト；	
				防食下地	1,240 m2
				無機ゾンクリッチェント；	
工場塗装工	式	1	1,384,320	前処理	420 m2
				製品ブラスト；	

積算内訳書

工事名	長崎５７号尾崎高架橋上部工（P５－P９）工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
				防食下地 無機ゾンクリッチェント；	420	m2
工場塗装工	式	1	46,872	前処理 製品プラスト；	12	m2
				防食下地 無機ゾンクリッチェント；	12	m2
工場塗装工	式	1	976,500	前処理 製品プラスト；	250	m2
				防食下地 無機ゾンクリッチェント；	250	m2
工場塗装工	式	1	33,852,000	ウェザースークト処理 一般部外面添接部塗装 回数 ウェザースークト処理1回 トップコート処理1回；	5,460	m2
工場塗装工	式	1	4,467,500	メッキ HDZT77；	34.2	t
				メッキ HDZT63；	2.2	t
				メッキ HDZT49；	12.6	t
製作費	式	1	171,219,548	製作直接労務費	1	式
間接労務費	式	1	63,289,219			
工場純工事費	式	1	621,295,717			
工場管理費	式	1	99,265,334			
（工場製作原価）	式	1	720,561,051			
鋼橋上部	式	1	120,302,375			
工場製品輸送工	式	1	13,960,500			

積算内訳書

工事名	長崎５７号尾崎高架橋上部工（P５－P９）工事				
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳	
輸送工	式	1	13,960,500	輸送	930.7 t
鋼橋架設工	式	1	65,103,356		
地組工	式	1	3,293,397	地組	1 式
架設工(クレーン架設)	式	1	54,357,583	ベント設備 ベント基礎 桁架設 箱桁； 架設機械設備	1 式 1 式 925.7 t 1 式
支承工	式	1	1,784,640	大型ゴム支承設置 (P5) 最大反力2400KN； 大型ゴム支承設置 (P6) 最大反力6220KN； 大型ゴム支承設置 (P7) 最大反力5900KN； 大型ゴム支承設置 (P8) 最大反力7380KN； 大型ゴム支承設置 (P9) 最大反力3300KN；	3 個 3 個 3 個 3 個 3 個
現場継手工	式	1	5,667,736	本締めボルト	44,418 本
橋梁現場塗装工	式	1	7,699,982		
現場塗装工	式	1	246,612	素地調整 防せい処理 有機シンクリッチペイント； ミストコート	16 m2 4 m2 16 m2

積算内訳書

工事名	長崎５７号尾崎高架橋上部工（P５－P９）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(エポキシ樹脂塗料 下塗)； 下塗	16 m2
				超厚膜形エポキシ樹脂塗料(2回塗り/層) 桁端部添 接部 塗装回数 1回； 中塗	16 m2
				ふっ素樹脂塗料用 赤系 桁端部添接部 塗装回 数 1回； 上塗	16 m2
				ふっ素樹脂塗料 赤系 桁端部添接部 塗装回数 1回；	
現場塗装工	式	1	3,738,600	素地調整	360 m2
				ミストコート	360 m2
				ミストコート(エポキシ樹脂塗料 下塗)； 下塗	360 m2
				超厚膜形エポキシ樹脂塗料(2回塗り/層) 桁端部添 接部 塗装回数 1回；	
現場塗装工	式	1	3,714,770	ウェザーストック処理	430 m2
				一般部外面添接部塗装 回数 ウェザーストック処理1回 トップコート処理1回；	
橋梁付属物工	式	1	17,776,479		
落橋防止装置工	式	1	15,895,379	落橋防止装置 (P5)	6 箇所
				落橋防止装置 (P9)	6 箇所
排水装置工	式	1	1,194,700	排水桟 (材料費) 400×534×450 溶融亜鉛メッキ；	13 箇所
検査路工	式	1	686,400	コンクリートアンカーボルト設置	480 本
鋼橋足場等設置工	式	1	15,026,352		
橋梁足場工	式	1	13,440,752	架設足場 プレートガーター・ボックスガーター；	1 式

積算内訳書

工事名	長崎５７号尾崎高架橋上部工（P５－P９）工事				
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳	
昇降用設備工	式	1	1,585,600	登り栈橋	1 式
仮設工	式	1	735,706		
工事用道路工	式	1	273,706	敷鉄板	1 式
				22×1,524×6,096(mm) 設置・撤去；	
交通管理工	式	1	462,000	交通誘導警備員	1 式
直接工事費	式	1	120,302,375		
共通仮設費	式	1	23,255,199		
共通仮設費	式	1	7,236,199		
運搬費	式	1	4,594,999	重建設機械分解組立輸送費	1 式
				仮設材運搬費	1 式
安全費	式	1	1,451,400	列車見張員	1 式
技術管理費	式	1	58,800	道路施設基本データ作成費用	1 式
現場環境改善費（率計上）	式	1	1,131,000		
共通仮設費（率計上）	式	1	16,019,000		
純工事費	式	1	143,557,574		
現場管理費	式	1	52,859,000		
（現場原価）	式	1	196,416,574		
工事原価	式	1	916,977,625		
一般管理費等	式	1	113,632,375		

積算内訳書

工事名	長崎 5 7 号尾崎高架橋上部工（P 5－P 9）工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
工事価格	式	1	1, 030, 610, 000	