

積算内訳書

1. 工事名

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事
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	270日間	自 令和7年3月4日 至 令和7年11月28日
4) 工事概要		

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事																																																
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳																																													
鋼橋上部	式	1	70,879,115																																														
工場製作工	式	1	70,879,115																																														
桁製作工	式	1	24,228,048	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">製作加工 PL SMA490CW-H 50<t≤60 ;</td> <td style="width: 10%; text-align: right;">1.9</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490CW-H 45<t≤50 ;</td> <td style="text-align: right;">1.6</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490CW-H 40<t≤45 ;</td> <td style="text-align: right;">1.4</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490CW 60<t≤70 ;</td> <td style="text-align: right;">0.47</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490CW 45<t≤50 ;</td> <td style="text-align: right;">0.27</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 38<t≤40 ;</td> <td style="text-align: right;">1.3</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 30<t≤35 ;</td> <td style="text-align: right;">1.3</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;</td> <td style="text-align: right;">8.9</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">22.8</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490AW 6<t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">33.7</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400BW 35<t≤38 ;</td> <td style="text-align: right;">0.03</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400BW 30<t≤35 ;</td> <td style="text-align: right;">0.06</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400BW 25<t≤30 ;</td> <td style="text-align: right;">0.55</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">12.1</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400AW t=6 ;</td> <td style="text-align: right;">0.01</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> </table>	製作加工 PL SMA490CW-H 50<t≤60 ;	1.9	t	製作加工 PL SMA490CW-H 45<t≤50 ;	1.6	t	製作加工 PL SMA490CW-H 40<t≤45 ;	1.4	t	製作加工 PL SMA490CW 60<t≤70 ;	0.47	t	製作加工 PL SMA490CW 45<t≤50 ;	0.27	t	製作加工 PL SMA490BW 38<t≤40 ;	1.3	t	製作加工 PL SMA490BW 30<t≤35 ;	1.3	t	製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;	8.9	t	製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ;	22.8	t	製作加工 PL SMA490AW 6<t≤25 ;	33.7	t	製作加工 PL SMA400BW 35<t≤38 ;	0.03	t	製作加工 PL SMA400BW 30<t≤35 ;	0.06	t	製作加工 PL SMA400BW 25<t≤30 ;	0.55	t	製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	12.1	t	製作加工 PL SMA400AW t=6 ;	0.01	t
製作加工 PL SMA490CW-H 50<t≤60 ;	1.9	t																																															
製作加工 PL SMA490CW-H 45<t≤50 ;	1.6	t																																															
製作加工 PL SMA490CW-H 40<t≤45 ;	1.4	t																																															
製作加工 PL SMA490CW 60<t≤70 ;	0.47	t																																															
製作加工 PL SMA490CW 45<t≤50 ;	0.27	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 38<t≤40 ;	1.3	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 30<t≤35 ;	1.3	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;	8.9	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ;	22.8	t																																															
製作加工 PL SMA490AW 6<t≤25 ;	33.7	t																																															
製作加工 PL SMA400BW 35<t≤38 ;	0.03	t																																															
製作加工 PL SMA400BW 30<t≤35 ;	0.06	t																																															
製作加工 PL SMA400BW 25<t≤30 ;	0.55	t																																															
製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	12.1	t																																															
製作加工 PL SMA400AW t=6 ;	0.01	t																																															

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				製作加工 PL SMA400A 6<t≤25 ; 0.002 t
				製作加工 PL SPA-H t=4.5 ; 0.01 t
				製作加工 PL SPA-H t=3.2 ; 0.14 t
				製作加工 L SMA400AW 90×90×10 ; 1.2 t
				製作加工 L SMA400AW 75×75×9 ; 0.65 t
				製作加工 CT SMA400AW 95×152×8×8 ; 0.51 t
				製作加工 CT SMA400AW 144×204×12×10 ; 1.9 t
				製作加工 CT SMA400AW 118×178×10×8 ; 0.9 t
				製作加工 CT SMA400AW 118×176×8×8 ; 0.21 t
				製作加工 RB SS400 φ16 ; 0.22 t
				ボルト・ナット S10TW M22×130 ; 80 組
				ボルト・ナット S10TW M22×110 ; 128 組
				ボルト・ナット S10TW M22×105 ; 160 組
				ボルト・ナット S10TW M22×100 ; 80 組
				ボルト・ナット S10TW M22×95 ; 256 組
				ボルト・ナット S10TW M22×90 ; 312 組
				ボルト・ナット S10TW M22×85 ; 136 組

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
				ボルト・ナット S10TW M22×80 ;	80	組
				ボルト・ナット S10TW M22×75 ;	52	組
				ボルト・ナット S10TW M22×70 ;	612	組
				ボルト・ナット S10TW M22×65 ;	1,650	組
				ボルト・ナット S10TW M22×60 ;	508	組
				ボルト・ナット S10TW M22×55 ;	604	組
				床版型枠用吊金具 SS400 4.5×50 ;	1	式
検査路製作工	式	1	1,252,489	製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	0.67	t
				製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ;	0.71	t
				製作加工 PL SS400 t=3.2 ;	0.26	t
				製作加工 FB SS400 9×90 ;	0.31	t
				製作加工 FB SS400 6×90 ;	0.01	t
				製作加工 L SS400 10×90×90 ;	0.01	t
				製作加工 L SS400 6×75×75 ;	0.14	t
				製作加工 L SS400 6×65×65 ;	0.89	t
				製作加工 L SS400 6×50×50 ;	0.17	t
				製作加工 CH SS400 5×100×50 ;	1.3	t

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				製作加工 PIPE STK400 42.7×2.3 ; 0.31 t
				製作加工 PIPE STK400 21.7×1.9 ; 0.25 t
				製作加工 RB SS400 φ22 ; 0.006 t
				製作加工 CHPL SS400 t=3.2 ; 1.2 t
				アンカーボルト M16×125 HDZT49 ; 4 本
				ボルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2W) HDZT49 ; 528 組
				ボルト・ナット SS400 M16×40 (UN, 1W, 1SW) HDZT49 ; 12 組
				ボルト・ナット SS400 M10×35 (UN, 2W) HDZT49 ; 452 組
				ボルト・ナット SS400 M10×30 (UN, 1W, 1TW) HDZT49 ; 762 組
				Uボルト・ナット SS400 呼び32C型 (M10 Uボルト×1, 1種ナット×2, 3種 ナット×2) HDZT49 ; 113 組
				Uボルト・ナット SS400 呼び15C型 (M10 Uボルト×1, 1種ナット×2, 3種 ナット×2) HDZT49 ; 226 組
検査路製作工	式	1	530,979	製作加工 PL SM400A 6<t≤25 ; 0.46 t
				製作加工 PL SM400A t=4.5 ; 0.006 t
				製作加工 PL SM400A t=3.2 ; 0.003 t
				製作加工 PL SS400 t=3.2 ; 0.05 t
				製作加工 FB SS400 9×90 ; 0.11 t

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				製作加工 FB SS400 6×90 ; 0.08 t
				製作加工 FB SS400 6×50 ; 0.006 t
				製作加工 FB SS400 4.5×50 ; 0.03 t
				製作加工 L SS400 6×65×65 ; 0.25 t
				製作加工 L SS400 6×50×50 ; 0.13 t
				製作加工 H SS400 175×175×7.5×11 ; 0.43 t
				製作加工 CH SS400 6×125×65 ; 0.05 t
				製作加工 CH SS400 5×100×50 ; 0.41 t
				製作加工 PIPE STK400 42.7×2.3 ; 0.06 t
				製作加工 PIPE STK400 21.7×1.9 ; 0.05 t
				製作加工 RB SS400 φ22 ; 0.05 t
				製作加工 RB SS400 φ16 ; 0.006 t
				製作加工 RB SS400 φ13 ; 0.003 t
				製作加工 CHPL SS400 t=3.2 ; 0.38 t
				アンカーボルト M16×125 HDZT49 ; 148 本
				ボルト・ナット SS400 M16×50 (UN, 2W) HDZT49 ; 48 組
				ボルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2W) HDZT49 ; 140 組

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
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 M16×40(UN, 2W) HDZT49 ; 16 組 ホルト・ナット SS400 M10×35(UN, 2W) HDZT49 ; 132 組 ホルト・ナット SS400 M10×30(UN, 2W) HDZT49 ; 18 組 ホルト・ナット SS400 M10×30(UN, 1W, 1TW) HDZT49 ; 216 組 Uホルト・ナット SS400 呼び32C型(M10 Uホルト×1, 1種ナット×2, 3種ナット×2) HDZT49 ; 33 組 Uホルト・ナット SS400 呼び15C型(M10 Uホルト×1, 1種ナット×2, 3種ナット×2) HDZT49 ; 66 組 割ピン SWRM8 5φ×36 ムッキ品(HDZT49) ; 12 本 皿ネジ SS400 M4×8 ムッキ品(HDZT49) ; 42 本 エチレンプロビレンゴム 40×3×565 ; 6 個 エチレンプロビレンゴム 25×3×60 ; 6 個
落橋防止装置製作工	式	1	609,360	製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ; 0.53 t 製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ; 0.22 t 製作加工 PL SMA490AW 6<t≤25 ; 0.15 t 製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ; 1.1 t 製作加工 PL SPA-H t=4.5 ; 0.001 t 製作加工 PL SPA-H t=2.3 ; 0.001 t

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
				製作加工 PL SPA-H t=1.6 ; 0.002 t ホルト・ナット S10TW M22×95 ; 24 組 ホルト・ナット S10TW M22×90 ; 52 組 ホルト・ナット S10TW M22×60 ; 56 組 ホルト・ナット SUS304 M12×55 (UN, 2W) ; 32 組 クロプロレンコム 200×50×800 ; 2 個
排水装置製作工(上部)	式	1	93,361	製作加工 PL SM400A t=6 ; 0.18 t 製作加工 PL SS400 t=6 ; 0.07 t 製作加工 PL SS400 t=4.5 ; 0.02 t ホルト・ナット SS400 M16×50 (UN, 2W) HDZT49 ; 140 組 ホルト・ナット SS400 M16×40 (UN, 2W) HDZT49 ; 70 組 ホルト・ナット SS400 M12×35 (UN, 2W) HDZT49 ; 20 組 ホルト・ナット SS400 M12×35 (UN, 1W, 1SW) HDZT49 ; 40 組 ホルト・ナット SS400 M12×30 (UN, 2W) HDZT49 ; 10 組
排水装置製作工(下部)	式	1	17,574	製作加工 FB SS400 6×100 ; 0.05 t アンカーボルト M16×125 HDZT49 ; 18 本 ホルト・ナット SS400 M12×45 (UN, 2W, 1SW) HDZT49 ; 36 組

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事					
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳		
鑄造費	式	1	15,583,000	大型ゴム支承	3	個
				(P9) 最大反力860kN；		
				大型ゴム支承	3	個
				(POFF1) 最大反力2070kN；		
工場塗装工	式	1	145,960	大型ゴム支承	3	個
				(AOFF2) 最大反力810kN；		
				橋歴板	1	枚
				200×300×13 鑄物用銅合金地金；		
工場塗装工	式	1	145,960	前処理	1,780	m2
				原板プラスチックのみ；		
工場塗装工	式	1	1,816,393	前処理	190	m2
				製品プラスチック；		
				防食下地	190	m2
				無機シリケート；		
				ミストコート	190	m2
				ミストコート(エポキシ樹脂塗料 下塗)；		
				下塗	190	m2
				エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回；		
				下塗	42	m2
				(増塗部)		
エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回；						
中塗	190	m2				
ふっ素系樹脂塗料 中塗 赤系 桁端部 塗装回数 1回；						
上塗	190	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	12,149	前処理	2	m2
				製品プラスチック；		
				防食下地	2	m2
				無機シリケート；		

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
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(エポキシ樹脂塗料 下塗) ; 2 m2
				下塗 エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回 ; 2 m2
工場塗装工	式	1	546,840	前処理 製品プラスト ; 140 m2 防食下地 無機ゾンクリッチェイント ; 140 m2
工場塗装工	式	1	329,600	前処理 製品プラスト ; 100 m2 防食下地 無機ゾンクリッチェイント ; 100 m2
工場塗装工	式	1	19,530	前処理 製品プラスト ; 5 m2 防食下地 無機ゾンクリッチェイント ; 5 m2
工場塗装工	式	1	7,502,000	ウェザーステクト処理 1,210 m2
工場塗装工	式	1	903,240	メッキ HDZT77 ; 6.5 t メッキ HDZT63 ; 0.38 t メッキ HDZT49 ; 2.2 t
制作費	式	1	17,288,592	製作直接労務費 1 式
間接労務費	式	1	6,350,533	
工場純工事費	式	1	77,229,648	
工場管理費	式	1	11,071,030	
(工場製作原価)	式	1	88,300,678	

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
鋼橋上部	式	1	14,836,354	
工場製品輸送工	式	1	1,602,700	
輸送工	式	1	1,602,700	輸送 103.4 t
鋼橋架設工	式	1	8,582,680	
地組工	式	1	801,780	地組 1 式
架設工(クレーン架設)	式	1	6,081,030	ベント設備 1 式 ベント基礎 1 式 桁架設 103 t 鋸桁; 架設機械設備 1 式
支承工	式	1	828,090	大型ゴム支承設置 (P9) 最大反力860KN; 3 個 大型ゴム支承設置 (POFF1) 最大反力2070KN; 3 個 大型ゴム支承設置 (A0FF2) 最大反力810KN; 3 個
現場継手工	式	1	871,780	本締めボルト 4,790 本
橋梁現場塗装工	式	1	903,401	
現場塗装工	式	1	108,613	素地調整 7 m2 防せい処理 2 m2 有機ソノリッチペイント; ミストコート 7 m2 ミストコート(変性エポキシ樹脂塗料); 下塗 7 m2

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事					
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) 桁端部添 接部 塗装回数 1回； 中塗 ふっ素樹脂塗料 赤系 桁端部添接部 塗装回数 1回； 上塗 ふっ素樹脂塗料 赤系 桁端部添接部 塗装回数 1回；	7	m2
現場塗装工	式	1	794,788	ウェザークラフト処理 一般部外面添接部塗装 回数 ウェザークラフト処理1回 トップコート処理1回；	92	m2
橋梁付属物工	式	1	1,580,864			
落橋防止装置工	式	1	1,363,200	落橋防止装置	2	箇所
検査路工	式	1	217,664	コンクリートアンカーボルト設置	152	本
鋼橋足場等設置工	式	1	1,900,029			
橋梁足場工	式	1	1,404,092	架設足場 プレートガーター・ボックスガーター；	1	式
橋梁防護工	式	1	105,827	板張防護	1	式
昇降用設備工	式	1	390,110	登り栈橋	1	式
仮設工	式	1	266,680			
工事用道路工	式	1	112,680	敷鉄板 22×1,524×6,096(mm) 設置・撤去；	1	式
交通管理工	式	1	154,000	交通誘導警備員	1	式
直接工事費	式	1	14,836,354			

積算内訳書

工事名	長崎57号尾崎インターOFFランプ橋上部工工事			
工事区分・工種・種別	単 位	数 量	金 額	細 別 内 訳
共通仮設費	式	1	6,184,145	
共通仮設費	式	1	1,955,145	
運搬費	式	1	1,555,345	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	128,000	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 1 式
現場環境改善費（率計上）	式	1	213,000	
共通仮設費（率計上）	式	1	4,229,000	
純工事費	式	1	21,020,499	
現場管理費	式	1	9,583,000	
（現場原価）	式	1	30,603,499	
工事原価	式	1	118,904,177	
一般管理費等	式	1	19,985,823	
工事価格	式	1	138,890,000	