

積算内訳書

1. 工事名

工事名	油津・夏井道路串間 I C Dランプ橋上部工工事
工事地名	宮崎県串間市西方地先

2. 工事内容

1) 事務所名	宮崎河川国道事務所	工務第三課
2) 主工種	鋼橋架設工事	
3) 工期	295日間	自 令和 8年 3月 6日 至 令和 8年12月25日
4) 工事概要		

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D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	58,778,209																																														
工場製作工	式	1	58,778,209																																														
桁製作工	式	1	24,807,038	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">製作加工 PL SMA490BW 35<t≤40 ;</td> <td style="width: 10%; text-align: right;">0.13</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 35<t≤40 ;</td> <td style="text-align: right;">3.7</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;">14.6</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;">8.1</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;">10</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490AW 6<t≤50 ;</td> <td style="text-align: right;">29.8</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;">0.11</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;">20.4</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;">0.008</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400AW t=4.5 ;</td> <td style="text-align: right;">0.2</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SPA-H 1.6≤t≤16 ;</td> <td style="text-align: right;">0.04</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 FB SS400 50×6 ;</td> <td style="text-align: right;">0.01</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 L SMA490AW 90×90×10 ;</td> <td style="text-align: right;">0.31</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 L SMA490AW 75×75×9 ;</td> <td style="text-align: right;">0.19</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 CT SMA400AW 144×204×12×10 ;</td> <td style="text-align: right;">0.92</td> <td style="text-align: center;">t</td> </tr> </table>	製作加工 PL SMA490BW 35<t≤40 ;	0.13	t	製作加工 PL SMA490BW 35<t≤40 ;	3.7	t	製作加工 PL SMA490BW 30<t≤35 ;	14.6	t	製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;	8.1	t	製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ;	10	t	製作加工 PL SMA490AW 6<t≤50 ;	29.8	t	製作加工 PL SMA400BW 25<t≤30 ;	0.11	t	製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	20.4	t	製作加工 PL SMA400AW t=6 ;	0.008	t	製作加工 PL SMA400AW t=4.5 ;	0.2	t	製作加工 PL SPA-H 1.6≤t≤16 ;	0.04	t	製作加工 FB SS400 50×6 ;	0.01	t	製作加工 L SMA490AW 90×90×10 ;	0.31	t	製作加工 L SMA490AW 75×75×9 ;	0.19	t	製作加工 CT SMA400AW 144×204×12×10 ;	0.92	t
製作加工 PL SMA490BW 35<t≤40 ;	0.13	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 35<t≤40 ;	3.7	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 30<t≤35 ;	14.6	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;	8.1	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ;	10	t																																															
製作加工 PL SMA490AW 6<t≤50 ;	29.8	t																																															
製作加工 PL SMA400BW 25<t≤30 ;	0.11	t																																															
製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	20.4	t																																															
製作加工 PL SMA400AW t=6 ;	0.008	t																																															
製作加工 PL SMA400AW t=4.5 ;	0.2	t																																															
製作加工 PL SPA-H 1.6≤t≤16 ;	0.04	t																																															
製作加工 FB SS400 50×6 ;	0.01	t																																															
製作加工 L SMA490AW 90×90×10 ;	0.31	t																																															
製作加工 L SMA490AW 75×75×9 ;	0.19	t																																															
製作加工 CT SMA400AW 144×204×12×10 ;	0.92	t																																															

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D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 CT SMA400AW 118×178×10×8 ;	1.7	t
				製作加工 RB SS400 φ16 ;	0.04	t
				ホルト・ナット TC S10TW M22×130 ;	96	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×125 ;	96	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×120 ;	96	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×115 ;	176	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×110 ;	80	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×105 ;	200	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×100 ;	184	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×95 ;	256	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×90 ;	180	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×85 ;	164	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×80 ;	676	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×75 ;	76	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×70 ;	32	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×65 ;	2,792	組
				ホルト・ナット TC S10TW M22×60 ;	222	組

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D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 TC S10TW M22×55 ;	392	組
				スタッド・シベール φ 22×150 ;	1,371	本
				床版型枠用吊金具 SS400 4.5×50 ;	1	式
検査路製作工	式	1	1,116,439	製作加工 PL SMA400AW t≤25 ;	0.36	t
				製作加工 PL SM400A t≤25 ;	0.32	t
				製作加工 PL SS400 t=3.2 ;	0.18	t
				製作加工 FB SS400 90×9 ;	0.14	t
				製作加工 L SS400 6×75×75 ;	0.07	t
				製作加工 L SS400 6×65×65 ;	0.49	t
				製作加工 L SS400 6×50×50 ;	0.11	t
				製作加工 CH SS400 6×125×65 ;	1.2	t
				製作加工 PIPE STK400 42.7×2.3 ;	0.19	t
				製作加工 PIPE STK400 21.7×1.9 ;	0.15	t
				製作加工 RB SS400 φ 22 ;	0.002	t
				製作加工 CHPL SS400 t=3.2 ;	0.73	t
				ボルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2-W) HDZT49 ;	288	組
				ボルト・ナット SS400 M12×35 (UN, 2-W) HDZT49 ;	8	組

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D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 M10×35 (UN, 2-W) HDZT49 ; 256 組 ホルト・ナット SS400 M10×30 (UN, 1-W, 1-TW) HDZT49 ; 426 組 Uホルト・ナット SS400 M10 呼び32C型 HDZT49 ; 64 組 Uホルト・ナット SS400 M10 呼び15C型 HDZT49 ; 128 組
排水装置製作工	式	1	61,098	製作加工 PL SMA400AW t≤25 ; 0.1 t 製作加工 PL SS400 t=6 ; 0.02 t 製作加工 PL SS400 t=4.5 ; 0.04 t 製作加工 L SS400 6×50×50 ; 0.03 t ホルト・ナット SS400 M16×50 (UN, 2-W) HDZT49 ; 18 組 ホルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2-W) HDZT49 ; 60 組 ホルト・ナット SS400 M12×40 (UN, 2-W) HDZT49 ; 22 組 ホルト・ナット SS400 M12×30 (UN, 2-W) HDZT49 ; 24 組 Uホルト・ナット SS400 M10 呼び40C型 HDZT49 ; 7 組 Uホルト・ナット SS400 M10 呼び20C型 HDZT49 ; 4 組
排水装置製作工	式	1	10,190	製作加工 PL SM400A t≤25 ; 0.008 t 製作加工 PL SS400 t=6 ; 0.02 t ホルト・ナット SS400 M12×40 (UN, 2-W) HDZT49 ; 8 組

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D 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 SS400 M12×35 (UN, 2-W) HDZT49 ; 8 組
				アンカーボルト SS400 M12×125 HDZT49 ; 8 本
鋳造費	式	1	9,720,000	大型ゴム支承 (A1橋台側) 最大反力 1180kN ; 3 個
				大型ゴム支承 (A2橋台側) 最大反力 1380kN ; 4 個
				橋歴板 1 枚
工場塗装工	式	1	101,680	前処理 原板ブラストのみ ; 1,240 m2
工場塗装工	式	1	2,337,026	前処理 ジソクリッチプライマー ; 260 m2
				下塗 (防食下地) 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回 ; 260 m2
				下塗 (ミストコート) ミストコート(エポキシ樹脂塗料 下塗) 塗装回数 1回 ; 260 m2
				下塗 エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回 ; 260 m2
				下塗 (増塗部) エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回 ; 46 m2
				中塗 ふっ素系樹脂塗料 中塗 淡彩 塗装回数 1回 ; 260 m2
				上塗 ふっ素系樹脂塗料 上塗 淡彩 塗装回数 1回 ; 260 m2
工場塗装工	式	1	13,138	前処理 ジソクリッチプライマー ; 2 m2
				下塗 2 m2

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D 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
				(防食下地) 無機ゾンクリッチェイント 塗装回数 1回； 下塗 2 m2 (ミストコート) ミストコート(エポキシ樹脂塗料 下塗) 塗装回数 1回 ； 下塗 2 m2 エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回；
工場塗装工	式	1	741,370	前処理 170 m2 ゾンクリッチェプライマー； 下塗 170 m2 (防食下地) 無機ゾンクリッチェイント 塗装回数 1回；
工場塗装工	式	1	61,054	前処理 14 m2 ゾンクリッチェプライマー； 下塗 14 m2 (防食下地) 無機ゾンクリッチェイント 塗装回数 1回；
工場塗装工	式	1	375,100	前処理 100 m2 ゾンクリッチェプライマー； 下塗 100 m2 (防食下地) 各種 塗装回数 1回；
工場塗装工	式	1	412,900	メッキ 2.4 t HDZT77； メッキ 0.2 t HDZT63； メッキ 1.1 t HDZT49；
制作費	式	1	19,021,176	製作直接労務費 1 式
間接労務費	式	1	7,089,354	

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D 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
工場純工事費	式	1	65,867,563	
工場管理費	式	1	9,456,538	
(工場製作原価)	式	1	75,324,101	
鋼橋上部	式	1	21,793,697	
工場製品輸送工	式	1	2,109,000	
輸送工	式	1	2,109,000	輸送 95 t
鋼橋架設工	式	1	9,385,205	
地組工	式	1	1,044,110	地組 1 式
架設工(クレーン架設)	式	1	6,590,188	桁架設 1 式 ベント設備 1 式 ベント基礎 1 式 架設用機械設備 1 式
支承工	式	1	570,370	大型ゴム支承設置 (A1橋台側) 最大反力 1180kN ; 3 個 大型ゴム支承設置 (A2橋台側) 最大反力 1380kN ; 4 個
現場継手工	式	1	1,180,537	本締めボルト 5,718 本 ピロニテル断面処理 5,718 本
橋梁現場塗装工	式	1	245,782	
現場塗装工	式	1	245,782	下塗(素地調整) 18 m2 下塗 (防錆処理) 4 m2 有機シリケート(2層) 塗装回数 1回 ;

積算内訳書

工事名	油津・夏井道路串間 I C D 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	
				下塗 (ミストコート) ミストコート 変性エポキシ樹脂塗料(1層) 塗装回数 1回；	18 m2
				下塗 超厚膜形エポキシ樹脂塗料(2回塗り/層) 塗装 回数 1回；	18 m2
				中塗 ふっ素樹脂塗料用 淡彩 塗装回数 1回；	18 m2
				上塗 ふっ素樹脂塗料 淡彩 塗装回数 1回；	18 m2
橋梁付属物工	式	1	1,188,491		
排水装置工	式	1	1,185,424	排水管 (上部工排水φ200) VP管；	20 m
				排水管 (上部工排水φ40) VP管；	13 m
				排水管 (下部工排水φ200) VP管；	2 m
				コンクリートアンカーボルト設置 (下部工排水φ200)	8 本
銘板工	式	1	3,067	橋歴板	1 枚
鋼橋足場等設置工	式	1	1,932,277		
橋梁足場工	式	1	1,447,803	架設足場 (A1) プレートガーター・ボックスガーター；	1 式
				架設足場 (A2) 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	油津・夏井道路串間 I C D 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		
橋梁防護工	式	1	161,064	シート張防護 (A1)	1	式
				シート張防護 (A2)	1	式
昇降用設備工	式	1	323,410	登り栈橋 (A1)	1	式
				登り栈橋 (A2)	1	式
応急処理工	式	1	6,733,250			
応急処理事業工	式	1	6,733,250	応急作業	1	式
仮設工	式	1	199,692			
工事用道路工	式	1	53,832	敷鉄板 (A1) 25×1,524×6,096(mm) 設置・撤去 ;	1	式
				敷鉄板 (A2) 25×1,524×6,096(mm) 設置・撤去 ;	1	式
交通管理工	式	1	145,860	交通誘導警備員 (B)	11	人日
直接工事費	式	1	21,793,697			
共通仮設費	式	1	7,802,611			
共通仮設費	式	1	2,448,611			
運搬費	式	1	2,093,436	重建設機械分解組立輸送費	1	式
				仮設材運搬費	1	式
技術管理費	式	1	63,175	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	292,000			

