

# 積算内訳書

## 1. 工事名

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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	294日間	自 令和 8年 3月 7日 至 令和 8年12月25日
4) 工事概要		

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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	41,871,759																																														
工場製作工	式	1	41,871,759																																														
桁製作工	式	1	16,687,730	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">製作加工 PL SMA490CW 50&lt;t≤60 ;</td> <td style="width: 10%; text-align: right;">0.11</td> <td style="width: 10%; text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490CW 38&lt;t≤50 ;</td> <td style="text-align: right;">0.13</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 30&lt;t≤35 ;</td> <td style="text-align: right;">5.5</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 25&lt;t≤30 ;</td> <td style="text-align: right;">4.4</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490BW 6&lt;t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">10.8</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA490AW 6&lt;t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">27.9</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400BW 35&lt;t≤38 ;</td> <td style="text-align: right;">0.07</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 PL SMA400AW 6&lt;t≤25 ;</td> <td style="text-align: right;">8.3</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 L SMA490AW 100×100×10 ;</td> <td style="text-align: right;">0.46</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 L SMA490AW 75×75×9 ;</td> <td style="text-align: right;">0.27</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 CT SMA400AW 144×204×12×10 ;</td> <td style="text-align: right;">0.74</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 CT SMA400AW 118×178×10×8 ;</td> <td style="text-align: right;">1.3</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>製作加工 RB SS400 φ16 ;</td> <td style="text-align: right;">0.006</td> <td style="text-align: right;">t</td> </tr> <tr> <td>ボルト・ナット TC S10TW M22×115 ;</td> <td style="text-align: right;">144</td> <td style="text-align: right;">組</td> </tr> <tr> <td>ボルト・ナット TC S10TW M22×110 ;</td> <td style="text-align: right;">60</td> <td style="text-align: right;">組</td> </tr> </table>	製作加工 PL SMA490CW 50<t≤60 ;	0.11	t	製作加工 PL SMA490CW 38<t≤50 ;	0.13	t	製作加工 PL SMA490BW 30<t≤35 ;	5.5	t	製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;	4.4	t	製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ;	10.8	t	製作加工 PL SMA490AW 6<t≤25 ;	27.9	t	製作加工 PL SMA400BW 35<t≤38 ;	0.07	t	製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	8.3	t	製作加工 L SMA490AW 100×100×10 ;	0.46	t	製作加工 L SMA490AW 75×75×9 ;	0.27	t	製作加工 CT SMA400AW 144×204×12×10 ;	0.74	t	製作加工 CT SMA400AW 118×178×10×8 ;	1.3	t	製作加工 RB SS400 φ16 ;	0.006	t	ボルト・ナット TC S10TW M22×115 ;	144	組	ボルト・ナット TC S10TW M22×110 ;	60	組
製作加工 PL SMA490CW 50<t≤60 ;	0.11	t																																															
製作加工 PL SMA490CW 38<t≤50 ;	0.13	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 30<t≤35 ;	5.5	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 25<t≤30 ;	4.4	t																																															
製作加工 PL SMA490BW 6<t≤25 ;	10.8	t																																															
製作加工 PL SMA490AW 6<t≤25 ;	27.9	t																																															
製作加工 PL SMA400BW 35<t≤38 ;	0.07	t																																															
製作加工 PL SMA400AW 6<t≤25 ;	8.3	t																																															
製作加工 L SMA490AW 100×100×10 ;	0.46	t																																															
製作加工 L SMA490AW 75×75×9 ;	0.27	t																																															
製作加工 CT SMA400AW 144×204×12×10 ;	0.74	t																																															
製作加工 CT SMA400AW 118×178×10×8 ;	1.3	t																																															
製作加工 RB SS400 φ16 ;	0.006	t																																															
ボルト・ナット TC S10TW M22×115 ;	144	組																																															
ボルト・ナット TC S10TW M22×110 ;	60	組																																															

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間IC A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 M22×100 ;	144	組
				ボルト・ナット TC S10TW M22×95 ;	144	組
				ボルト・ナット TC S10TW M22×90 ;	40	組
				ボルト・ナット TC S10TW M22×85 ;	152	組
				ボルト・ナット TC S10TW M22×80 ;	640	組
				ボルト・ナット TC S10TW M22×65 ;	1,208	組
				ボルト・ナット TC S10TW M22×60 ;	248	組
				ボルト・ナット TC S10TW M22×55 ;	336	組
				スタッドシベール φ 22×150 ;	1,158	本
				床版型枠用吊金具 SS400 4.5×50 ;	1	式
検査路製作工	式	1	894,434	製作加工 PL SMA490AW t≤25 ;	0.08	t
				製作加工 PL SMA400AW t≤25 ;	0.07	t
				製作加工 PL SM400A t≤25 ;	0.29	t
				製作加工 PL SS400 t=3.2 ;	0.16	t
				製作加工 FB SS400 90×9 ;	0.15	t
				製作加工 L SS400 6×75×75 ;	0.07	t
				製作加工 L SS400 6×65×65 ;	0.43	t

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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 L SS400 6×50×50 ; 0.12 t
				製作加工 CH SS400 6×125×65 ; 1 t
				製作加工 PIPE STK400 φ42.7×2.3 ; 0.17 t
				製作加工 PIPE STK400 φ21.7×1.9 ; 0.14 t
				製作加工 RB SMA400AW φ16 ; 0.004 t
				製作加工 RB SS400 φ22 ; 0.01 t
				製作加工 CHPL SS400 t=3.2 ; 0.65 t
				ボルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2-W) HDZT49 ; 252 組
				ボルト・ナット SS400 M16×40 (UN, 2-W) HDZT49 ; 16 組
				ボルト・ナット SS400 M10×35 (UN, 2-W) HDZT49 ; 224 組
				ボルト・ナット SS400 M10×30 (UN, 1-W, 1-TW) HDZT49 ; 364 組
				Uボルト・ナット SS400 M10 呼び32C型 HDZT49 ; 56 組
				Uボルト・ナット SS400 M10 呼び15C型 HDZT49 ; 112 組
検査路製作工	式	1	182,569	製作加工 PL SM400A t≤25 ; 0.14 t
				製作加工 PL SS400 t=3.2 ; 0.02 t
				製作加工 FB SS400 90×9 ; 0.03 t
				製作加工 FB SS400 90×6 ; 0.02 t

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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 50×6 ; 0.002 t
				製作加工 FB SS400 25×4.5 ; 0.001 t
				製作加工 L SS400 65×65×6 ; 0.08 t
				製作加工 L SS400 50×50×6 ; 0.04 t
				製作加工 H SS400 175×175×7.5×11 ; 0.12 t
				製作加工 CH SS400 125×65×6 ; 0.02 t
				製作加工 CH SS400 100×50×5 ; 0.12 t
				製作加工 PIPE STK400 φ42.7×2.3 ; 0.02 t
				製作加工 PIPE STK400 φ21.7×1.9 ; 0.02 t
				製作加工 RB SS400 φ22 ; 0.01 t
				製作加工 RB SS400 φ16 ; 0.001 t
				製作加工 RB SS400 φ13 ; 0.001 t
				製作加工 CHPL SS400 t=3.2 ; 0.1 t
				ボルト・ナット SS400 M16×50 (UN, 2-W) HDZT49 ; 16 組
				ボルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2-W) HDZT49 ; 40 組
				ボルト・ナット SS400 M12×35 (UN, 2-W) HDZT49 ; 4 組
				ボルト・ナット SS400 M10×35 (UN, 2-W) HDZT49 ; 40 組

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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 M10×30 (UN, 2-W) HDZT49 ; 6 組 ホルト・ナット SS400 M10×30 (UN, 1-W, 1-TW) HDZT49 ; 58 組 Uホルト・ナット SS400 M10 呼び32C型 HDZT49 ; 10 組 Uホルト・ナット SS400 M10 呼び15C型 HDZT49 ; 20 組 アンカーホルト SS400 M16×125 HDZT49 ; 42 本 割ピン SWRM8 5φ×36 溶融亜鉛めっき ; 4 本 皿ネジ SS400 M6×8 溶融亜鉛めっき ; 14 本 エチレンプロピレンゴム 40×3×565 ; 2 個 エチレンプロピレンゴム 25×3×60 ; 2 個
排水装置製作工	式	1	64,071	製作加工 PL SMA400AW t≤25 ; 0.02 t 製作加工 PL SM400A t≤25 ; 0.13 t 製作加工 PL SS400 4.5≤t≤25 ; 0.05 t 製作加工 L SS400 50×50×6 ; 0.02 t ホルト・ナット SS400 M16×50 (UN, 2-W) HDZT49 ; 10 組 ホルト・ナット SS400 M16×45 (UN, 2-W) HDZT49 ; 64 組 ホルト・ナット SS400 M12×40 (UN, 2-W) HDZT49 ; 16 組 ホルト・ナット SS400 M12×30 (UN, 2-W) HDZT49 ; 44 組

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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 M10 呼び40C型 HDZT49 ;	8 組
排水装置製作工	式	1	10,486	製作加工 PL SM400A t≦25 ;	0.008 t
				製作加工 PL SS400 4.5≦t≦25 ;	0.02 t
				ボルト・ナット SS400 M12×40 (UN, 2-W) HDZT49 ;	8 組
				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	7,970,700	大型ゴム支承 (A1橋台側) 最大反力 1020kN ;	3 個
				大型ゴム支承 (A2橋台側) 最大反力 1020kN ;	3 個
				橋歴板	1 枚
工場塗装工	式	1	69,700	前処理 原板プラストのみ ;	850 m2
工場塗装工	式	1	2,325,746	前処理 ゾンクリッチプライマー ;	260 m2
				下塗 (防食下地) 無機ゾンクリッチペイント 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)	38 m2

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路申間 I C A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
				エポキシ樹脂塗料下塗 塗装回数 1回； 中塗 260 m2 ふっ素系樹脂塗料 中塗 淡彩 塗装回数 1回； 上塗 260 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	13,138	前処理 2 m2 ジソクリッチプライマー； 下塗 2 m2 (防食下地) 無機ジソクリッチペイント 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	423,017	前処理 97 m2 ジソクリッチプライマー； 下塗 97 m2 (防食下地) 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回；
工場塗装工	式	1	47,971	前処理 11 m2 ジソクリッチプライマー； 下塗 11 m2 (防食下地) 無機ジソクリッチペイント 塗装回数 1回；
工場塗装工	式	1	176,297	前処理 47 m2 ジソクリッチプライマー； 下塗 47 m2 (防食下地) 各種 塗装回数 1回；
工場塗装工	式	1	459,200	メッキ 2.8 t HDZT77；

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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
				メッキ HDZT63 ; 0.3 t
				メッキ HDZT49 ; 1.1 t
制作費	式	1	12,546,700	製作直接労務費 1 式
間接労務費	式	1	4,671,438	
工場純工事費	式	1	46,543,197	
工場管理費	式	1	6,509,056	
(工場製作原価)	式	1	53,052,253	
鋼橋上部	式	1	28,179,587	
工場製品輸送工	式	1	1,440,780	
輸送工	式	1	1,440,780	輸送 64.9 t
鋼橋架設工	式	1	7,894,372	
地組工	式	1	906,486	地組 1 式
架設工(クレーン架設)	式	1	5,630,769	ベント設備 1 式 ベント基礎 1 式 桁架設 1 式 架設用機械設備 1 式
支承工	式	1	497,850	大型ｺﾞﾑ支承設置 (A1橋台側) 最大反力 1020kN ; 3 個 大型ｺﾞﾑ支承設置 (A2橋台側) 最大反力 1020kN ; 3 個

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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		
現場継手工	式	1	859,267	本締めボルト ピンテール断面処理	3,116	本
橋梁現場塗装工	式	1	201,704		3,116	本
現場塗装工	式	1	201,704	下塗 (素地調整)	14	m2
				下塗 (防せい処理) 有機ゾンクリッチペイント(2層) 塗装回数 1回；	4	m2
				下塗 (ミスコート) ミスコート 変性エポキシ樹脂塗料(1層) 塗装回数 1回 ；	14	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；	14	m2
				中塗 ふっ素樹脂塗料用 淡彩 塗装回数 1回；	14	m2
				上塗 ふっ素樹脂塗料 淡彩 塗装回数 1回；	14	m2
橋梁付属物工	式	1	1,244,338			
排水装置工	式	1	1,080,419	排水管 (上部工排水 φ200) VP管；	20	m
				排水管 (上部工排水 φ40) VP管；	10	m
				排水管 (下部工排水 φ200) VP管；	3	m
				コンクリートアンカーボルト設置 (下部工排水 φ200)	8	本

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路申間 I C A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
検査路工	式	1	160,852	検査路 (下部工) <span style="float: right;">6 m</span>
銘板工	式	1	3,067	橋歴板 <span style="float: right;">1 枚</span>
鋼橋足場等設置工	式	1	1,732,381	
橋梁足場工	式	1	1,149,590	架設足場 (A1) <span style="float: right;">1 式</span>
				架設足場 (A2) <span style="float: right;">1 式</span>
橋梁防護工	式	1	129,672	架設足場 (A1) プレートガター・ボックスガター ;
				架設足場 (A2) プレートガター・ボックスガター ;
昇降用設備工	式	1	453,119	シート張防護 (A1) <span style="float: right;">1 式</span>
				シート張防護 (A2) <span style="float: right;">1 式</span>
応急処理工	式	1	15,481,520	登り栈橋 (A1) <span style="float: right;">1 式</span>
				登り栈橋 (A2) <span style="float: right;">1 式</span>
応急処理作業工	式	1	15,481,520	応急作業 <span style="float: right;">1 式</span>
仮設工	式	1	184,492	
工事用道路工	式	1	51,892	敷鉄板 (A1) <span style="float: right;">1 式</span>
				敷鉄板 (A2) <span style="float: right;">1 式</span>
交通管理工	式	1	132,600	25×1,524×6,096(mm) 設置・撤去 ;
				25×1,524×6,096(mm) 設置・撤去 ;
				交通誘導警備員 (B) <span style="float: right;">10 人日</span>

# 積算内訳書

仮番号

工事名	油津・夏井道路串間 I C A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
直接工事費	式	1	28,179,587	
共通仮設費	式	1	8,825,611	
共通仮設費	式	1	2,513,611	
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	357,000	
共通仮設費（率計上）	式	1	6,312,000	
純工事費	式	1	37,005,198	
現場管理費	式	1	15,575,000	
（現場原価）	式	1	52,580,198	
工事原価	式	1	105,632,451	
一般管理費等	式	1	18,017,549	
工事価格	式	1	123,650,000	