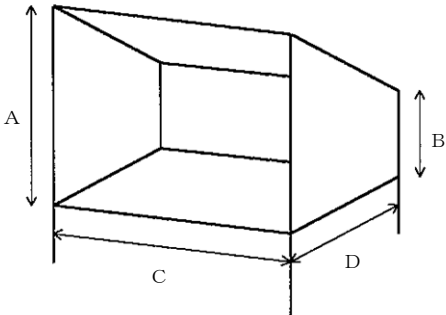
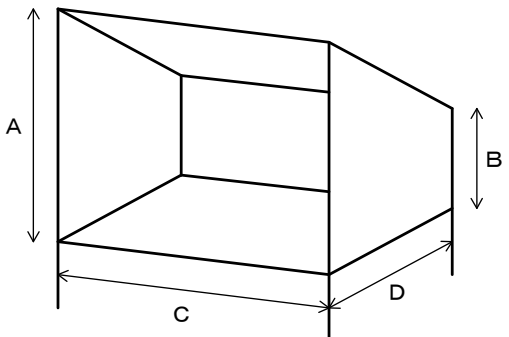


頁	誤	正																																																																																																																																																																																																																
P3-3	<p>1-1-2-2 一般管理費等</p> <p>ハイブリッド浮体製作原価は鋼桁製作原価、躯体製作原価および進水工原価の合計で算出される。一般管理費等を求める際の一般管理費等率の計算は、この工事原価を対象額とし計算するものとする。一般管理費等の算定方法は、「港湾土木請負工事積算基準」一般管理費等の定めによる。</p>	<p>1-1-2-2 一般管理費等</p> <p>ハイブリッド浮体製作原価は、鋼桁製作原価、躯体製作原価および進水原価の合計で算出される。一般管理費等を求める際の一般管理費等率の計算は、この工事原価を対象額とし計算するものとする。一般管理費等の算定方法は、「港湾土木請負工事積算基準 一般管理費等」の定めによる。</p>																																																																																																																																																																																																																
P3-4	<p>1-2 適用範囲</p> <p>本基準は、1-4項におけるハイブリッド浮体製作施工形態のケース1に適用する。 なお、ケース2は工場内船渠施設にて進水を行い、ケース3は現地近隣ヤード等で施工を行うため、現場施工条件に合わせて別途工事費の積上げを行う必要がある。</p>	<p>1-2 適用範囲</p> <p>本基準は、1-4 施工形態におけるハイブリッド浮体製作施工形態のケース1に適用する。 なお、ケース2は工場内船渠施設にて進水を行い、ケース3は現地近隣ヤード等で施工を行うため、現場施工条件に合わせて別途工事費の積上げを行う必要がある。</p>																																																																																																																																																																																																																
P3-8	<p>1-7 数量計算等</p> <p>1-7-1 集計数値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>内 容</th> <th>単 位</th> <th>数 位</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">鋼桁製作</td> <td>鋼桁製作</td> <td>鋼材重量</td> <td>t</td> <td>小数3位</td> <td rowspan="2">小数4位四捨五入</td> </tr> <tr> <td>塗 装</td> <td>鋼桁下地処理面積</td> <td>m²</td> <td>1位止を原則とする。</td> </tr> <tr> <td rowspan="15">躯体製作</td> <td>底型枠設置撤去</td> <td>底型枠面積</td> <td>〃</td> <td rowspan="15">ただし、数量が5桁以上の場合は、有効数字4桁とする。</td> <td rowspan="15">四捨五入</td> </tr> <tr> <td>枠組足場架設</td> <td>足場面積</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>鉄筋加工組立</td> <td>鉄筋重量</td> <td>kg</td> </tr> <tr> <td>支保組立組外</td> <td>支保容積</td> <td>空m³</td> </tr> <tr> <td>内型枠組立組外</td> <td>内型枠面積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td>外型枠組立組外</td> <td>外型枠面積</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>ケーブル組立</td> <td>ケーブル延長</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>ケーブル緊張</td> <td>ケーブル本数</td> <td>本</td> </tr> <tr> <td>コンクリート打設</td> <td>コンクリート量</td> <td>m³</td> </tr> <tr> <td>バラストコンクリート打設</td> <td>バラストコンクリート量</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>外面防水</td> <td>防水面積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td>係船柱取付</td> <td>係船柱基数</td> <td>基</td> </tr> <tr> <td>防舷材取付</td> <td>防舷材基数</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>車止・縁金物・製作・取付</td> <td>車止・縁金物取付延長</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>付属品塗装</td> <td>塗装面積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td>電気設備取付</td> <td>電気設備</td> <td>函</td> </tr> <tr> <td>敷板間詰</td> <td>グラウト量</td> <td>m³</td> </tr> <tr> <td>薄層カラー舗装</td> <td>舗装面積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td>進 水</td> <td>進水準備・進水・仮置</td> <td>進水函数</td> <td>函</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>1-7-2 材料割増率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>内 容</th> <th>材料割増率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">鋼桁製作</td> <td>鋼 板</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>形鋼・鋼管</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">躯体製作</td> <td>鉄筋加工組立</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>ケーブル組立</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">コンクリート打設</td> <td>PC鋼より線</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>シ ー ス</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>コンクリート</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>バラストコンクリート打設</td> <td>バラストコンクリート</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	内 容	単 位	数 位	摘 要	鋼桁製作	鋼桁製作	鋼材重量	t	小数3位	小数4位四捨五入	塗 装	鋼桁下地処理面積	m ²	1位止を原則とする。	躯体製作	底型枠設置撤去	底型枠面積	〃	ただし、数量が5桁以上の場合は、有効数字4桁とする。	四捨五入	枠組足場架設	足場面積	〃	鉄筋加工組立	鉄筋重量	kg	支保組立組外	支保容積	空m ³	内型枠組立組外	内型枠面積	m ²	外型枠組立組外	外型枠面積	〃	ケーブル組立	ケーブル延長	m	ケーブル緊張	ケーブル本数	本	コンクリート打設	コンクリート量	m ³	バラストコンクリート打設	バラストコンクリート量	〃	外面防水	防水面積	m ²	係船柱取付	係船柱基数	基	防舷材取付	防舷材基数	〃	車止・縁金物・製作・取付	車止・縁金物取付延長	m	付属品塗装	塗装面積	m ²	電気設備取付	電気設備	函	敷板間詰	グラウト量	m ³	薄層カラー舗装	舗装面積	m ²	進 水	進水準備・進水・仮置	進水函数	函		区 分	内 容	材料割増率 (%)	鋼桁製作	鋼 板	10	形鋼・鋼管	5	躯体製作	鉄筋加工組立	3	ケーブル組立	6	コンクリート打設	PC鋼より線	6	シ ー ス	6	コンクリート	3	バラストコンクリート打設	バラストコンクリート	3	<p>1-7 数量計算等</p> <p>1-7-1 集計数値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種別(レベル3)</th> <th>細別(レベル4)</th> <th>内 容</th> <th>単 位</th> <th>数 位</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="15">ハイブリッド 浮体製作工</td> <td rowspan="2">鋼 桁 製 作</td> <td>鋼 材 重 量</td> <td>t</td> <td>小数3位</td> <td rowspan="15">小数4位四捨五入</td> </tr> <tr> <td>鋼桁下地処理面積</td> <td>m²</td> <td>1位止を原則とする。</td> </tr> <tr> <td>鋼桁塗装面積</td> <td>〃</td> <td rowspan="15">ただし、数量が5桁以上の場合は、有効数字4桁とする。</td> </tr> <tr> <td>底 面</td> <td>底 型 枠 面 積</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>足 場</td> <td>足 場 面 積</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>鉄 筋</td> <td>鉄 筋 重 量</td> <td>kg</td> </tr> <tr> <td>支 保</td> <td>支 保 容 積</td> <td>空m³</td> </tr> <tr> <td>型 枠</td> <td>内 型 枠 面 積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td></td> <td>外 型 枠 面 積</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>P C</td> <td>ケ ー ブ ル 延 長</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td></td> <td>ケ ー ブ ル 本 数</td> <td>本</td> </tr> <tr> <td>コ ン ク リ ー ト</td> <td>コ ン ク リ ー ト 量</td> <td>m³</td> </tr> <tr> <td></td> <td>バ ラ ス ト コ ン ク リ ー ト 量</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>防 水</td> <td>防 水 面 積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td>付 属 品 取 付</td> <td>係 船 柱 基 数</td> <td>基</td> </tr> <tr> <td></td> <td>防 舷 材 基 数</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td></td> <td>車 止 ・ 縁 金 物 取 付 延 長</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td></td> <td>塗 装 面 積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td></td> <td>電 気 設 備</td> <td>函</td> </tr> <tr> <td></td> <td>グ ラ ウ ト 量</td> <td>m³</td> </tr> <tr> <td></td> <td>舗 装 面 積</td> <td>m²</td> </tr> <tr> <td>ハイブリッド浮体進水取付工</td> <td>進 水</td> <td>進 水 函 数</td> <td>函</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>1-7-2 材料割増率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種別(レベル3)</th> <th>細別(レベル4)</th> <th>内 容</th> <th>割増率 (%)</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">ハイブリッド 浮体製作工</td> <td rowspan="2">鋼 桁 製 作</td> <td>鋼 板</td> <td>10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>形 鋼 ・ 鋼 管</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>鉄 筋</td> <td>鉄 筋 (異 形 棒 鋼)</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">P C</td> <td>P C 鋼 よ り 線</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>シ ー ス</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">コ ン ク リ ー ト</td> <td>コ ン ク リ ー ト</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>バ ラ ス ト コ ン ク リ ー ト</td> <td>3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	種別(レベル3)	細別(レベル4)	内 容	単 位	数 位	摘 要	ハイブリッド 浮体製作工	鋼 桁 製 作	鋼 材 重 量	t	小数3位	小数4位四捨五入	鋼桁下地処理面積	m ²	1位止を原則とする。	鋼桁塗装面積	〃	ただし、数量が5桁以上の場合は、有効数字4桁とする。	底 面	底 型 枠 面 積	〃	足 場	足 場 面 積	〃	鉄 筋	鉄 筋 重 量	kg	支 保	支 保 容 積	空m ³	型 枠	内 型 枠 面 積	m ²		外 型 枠 面 積	〃	P C	ケ ー ブ ル 延 長	m		ケ ー ブ ル 本 数	本	コ ン ク リ ー ト	コ ン ク リ ー ト 量	m ³		バ ラ ス ト コ ン ク リ ー ト 量	〃	防 水	防 水 面 積	m ²	付 属 品 取 付	係 船 柱 基 数	基		防 舷 材 基 数	〃		車 止 ・ 縁 金 物 取 付 延 長	m		塗 装 面 積	m ²		電 気 設 備	函		グ ラ ウ ト 量	m ³		舗 装 面 積	m ²	ハイブリッド浮体進水取付工	進 水	進 水 函 数	函		種別(レベル3)	細別(レベル4)	内 容	割増率 (%)	摘 要	ハイブリッド 浮体製作工	鋼 桁 製 作	鋼 板	10		形 鋼 ・ 鋼 管	5		鉄 筋	鉄 筋 (異 形 棒 鋼)	3		P C	P C 鋼 よ り 線	6		シ ー ス	6		コ ン ク リ ー ト	コ ン ク リ ー ト	3		バ ラ ス ト コ ン ク リ ー ト	3	
区 分	内 容	単 位	数 位	摘 要																																																																																																																																																																																																														
鋼桁製作	鋼桁製作	鋼材重量	t	小数3位	小数4位四捨五入																																																																																																																																																																																																													
	塗 装	鋼桁下地処理面積	m ²	1位止を原則とする。																																																																																																																																																																																																														
躯体製作	底型枠設置撤去	底型枠面積	〃	ただし、数量が5桁以上の場合は、有効数字4桁とする。	四捨五入																																																																																																																																																																																																													
	枠組足場架設	足場面積	〃																																																																																																																																																																																																															
	鉄筋加工組立	鉄筋重量	kg																																																																																																																																																																																																															
	支保組立組外	支保容積	空m ³																																																																																																																																																																																																															
	内型枠組立組外	内型枠面積	m ²																																																																																																																																																																																																															
	外型枠組立組外	外型枠面積	〃																																																																																																																																																																																																															
	ケーブル組立	ケーブル延長	m																																																																																																																																																																																																															
	ケーブル緊張	ケーブル本数	本																																																																																																																																																																																																															
	コンクリート打設	コンクリート量	m ³																																																																																																																																																																																																															
	バラストコンクリート打設	バラストコンクリート量	〃																																																																																																																																																																																																															
	外面防水	防水面積	m ²																																																																																																																																																																																																															
	係船柱取付	係船柱基数	基																																																																																																																																																																																																															
	防舷材取付	防舷材基数	〃																																																																																																																																																																																																															
	車止・縁金物・製作・取付	車止・縁金物取付延長	m																																																																																																																																																																																																															
	付属品塗装	塗装面積	m ²																																																																																																																																																																																																															
電気設備取付	電気設備	函																																																																																																																																																																																																																
敷板間詰	グラウト量	m ³																																																																																																																																																																																																																
薄層カラー舗装	舗装面積	m ²																																																																																																																																																																																																																
進 水	進水準備・進水・仮置	進水函数	函																																																																																																																																																																																																															
区 分	内 容	材料割増率 (%)																																																																																																																																																																																																																
鋼桁製作	鋼 板	10																																																																																																																																																																																																																
	形鋼・鋼管	5																																																																																																																																																																																																																
躯体製作	鉄筋加工組立	3																																																																																																																																																																																																																
	ケーブル組立	6																																																																																																																																																																																																																
コンクリート打設	PC鋼より線	6																																																																																																																																																																																																																
	シ ー ス	6																																																																																																																																																																																																																
	コンクリート	3																																																																																																																																																																																																																
バラストコンクリート打設	バラストコンクリート	3																																																																																																																																																																																																																
種別(レベル3)	細別(レベル4)	内 容	単 位	数 位	摘 要																																																																																																																																																																																																													
ハイブリッド 浮体製作工	鋼 桁 製 作	鋼 材 重 量	t	小数3位	小数4位四捨五入																																																																																																																																																																																																													
		鋼桁下地処理面積	m ²	1位止を原則とする。																																																																																																																																																																																																														
	鋼桁塗装面積	〃	ただし、数量が5桁以上の場合は、有効数字4桁とする。																																																																																																																																																																																																															
	底 面	底 型 枠 面 積		〃																																																																																																																																																																																																														
	足 場	足 場 面 積		〃																																																																																																																																																																																																														
	鉄 筋	鉄 筋 重 量		kg																																																																																																																																																																																																														
	支 保	支 保 容 積		空m ³																																																																																																																																																																																																														
	型 枠	内 型 枠 面 積		m ²																																																																																																																																																																																																														
		外 型 枠 面 積		〃																																																																																																																																																																																																														
	P C	ケ ー ブ ル 延 長		m																																																																																																																																																																																																														
		ケ ー ブ ル 本 数		本																																																																																																																																																																																																														
	コ ン ク リ ー ト	コ ン ク リ ー ト 量		m ³																																																																																																																																																																																																														
		バ ラ ス ト コ ン ク リ ー ト 量		〃																																																																																																																																																																																																														
	防 水	防 水 面 積		m ²																																																																																																																																																																																																														
	付 属 品 取 付	係 船 柱 基 数		基																																																																																																																																																																																																														
	防 舷 材 基 数	〃																																																																																																																																																																																																																
	車 止 ・ 縁 金 物 取 付 延 長	m																																																																																																																																																																																																																
	塗 装 面 積	m ²																																																																																																																																																																																																																
	電 気 設 備	函																																																																																																																																																																																																																
	グ ラ ウ ト 量	m ³																																																																																																																																																																																																																
	舗 装 面 積	m ²																																																																																																																																																																																																																
ハイブリッド浮体進水取付工	進 水	進 水 函 数	函																																																																																																																																																																																																															
種別(レベル3)	細別(レベル4)	内 容	割増率 (%)	摘 要																																																																																																																																																																																																														
ハイブリッド 浮体製作工	鋼 桁 製 作	鋼 板	10																																																																																																																																																																																																															
		形 鋼 ・ 鋼 管	5																																																																																																																																																																																																															
	鉄 筋	鉄 筋 (異 形 棒 鋼)	3																																																																																																																																																																																																															
	P C	P C 鋼 よ り 線	6																																																																																																																																																																																																															
		シ ー ス	6																																																																																																																																																																																																															
	コ ン ク リ ー ト	コ ン ク リ ー ト	3																																																																																																																																																																																																															
バ ラ ス ト コ ン ク リ ー ト		3																																																																																																																																																																																																																

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html)』をご覧ください。

頁	誤	正																																																																																																														
P3-15	<p>b) 基準工数 (P₁)</p> <table border="1" data-bbox="463 359 1258 436"> <thead> <tr> <th>基準工数 P₁ (100m²当り)</th> <th>適 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3人工/100m²</td> <td>前処理(原板プラスト+ジンクリッチプライマ)</td> </tr> <tr> <td>1.0人工/100m²</td> <td>2次素地調整(補修製品プラスト(動力工具))</td> </tr> </tbody> </table> <p>b) 基準工数 (P₂)</p> <table border="1" data-bbox="463 533 1160 611"> <thead> <tr> <th>基準工数 P₂ (100m²当り)</th> <th>適 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.4人工/100m²</td> <td>中 塗</td> </tr> <tr> <td>1.4人工/100m²</td> <td>上 塗</td> </tr> </tbody> </table>	基準工数 P ₁ (100m ² 当り)	適 要	0.3人工/100m ²	前処理(原板プラスト+ジンクリッチプライマ)	1.0人工/100m ²	2次素地調整(補修製品プラスト(動力工具))	基準工数 P ₂ (100m ² 当り)	適 要	1.4人工/100m ²	中 塗	1.4人工/100m ²	上 塗	<p>b) 基準工数 (P₁)</p> <table border="1" data-bbox="1694 363 2570 457"> <thead> <tr> <th>基準工数 P₁ (100m²当り)</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3人工/100m²</td> <td>前処理(原板プラスト+ジンクリッチプライマ)</td> </tr> <tr> <td>1.0人工/100m²</td> <td>2次素地調整(補修製品プラスト(動力工具))</td> </tr> </tbody> </table> <p>b) 基準工数 (P₂)</p> <table border="1" data-bbox="1694 541 2392 636"> <thead> <tr> <th>基準工数 P₂ (100m²当り)</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.4人工/100m²</td> <td>中 塗</td> </tr> <tr> <td>1.4人工/100m²</td> <td>上 塗</td> </tr> </tbody> </table>	基準工数 P ₁ (100m ² 当り)	摘 要	0.3人工/100m ²	前処理(原板プラスト+ジンクリッチプライマ)	1.0人工/100m ²	2次素地調整(補修製品プラスト(動力工具))	基準工数 P ₂ (100m ² 当り)	摘 要	1.4人工/100m ²	中 塗	1.4人工/100m ²	上 塗																																																																																						
基準工数 P ₁ (100m ² 当り)	適 要																																																																																																															
0.3人工/100m ²	前処理(原板プラスト+ジンクリッチプライマ)																																																																																																															
1.0人工/100m ²	2次素地調整(補修製品プラスト(動力工具))																																																																																																															
基準工数 P ₂ (100m ² 当り)	適 要																																																																																																															
1.4人工/100m ²	中 塗																																																																																																															
1.4人工/100m ²	上 塗																																																																																																															
基準工数 P ₁ (100m ² 当り)	摘 要																																																																																																															
0.3人工/100m ²	前処理(原板プラスト+ジンクリッチプライマ)																																																																																																															
1.0人工/100m ²	2次素地調整(補修製品プラスト(動力工具))																																																																																																															
基準工数 P ₂ (100m ² 当り)	摘 要																																																																																																															
1.4人工/100m ²	中 塗																																																																																																															
1.4人工/100m ²	上 塗																																																																																																															
P3-16	<p>(2) 鋼桁下地処理 1 m²当り</p> <table border="1" data-bbox="471 728 1430 888"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>労 務 費</td> <td>船舶製作工</td> <td>人工</td> <td>0.013</td> <td></td> </tr> <tr> <td>補 助 材 料 費</td> <td></td> <td>%</td> <td>5.0</td> <td>労務費の%</td> </tr> <tr> <td>ジンクリッチプライマ</td> <td></td> <td>kg</td> <td>0.20</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ジンクリッチプライマ用シンナー</td> <td></td> <td>〃</td> <td>0.02</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(3) 鋼桁塗装 1 m²当り</p> <table border="1" data-bbox="471 974 1430 1152"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>労 務 費</td> <td>船舶製作工</td> <td>人工</td> <td>0.028</td> <td></td> </tr> <tr> <td>補 助 材 料 費</td> <td></td> <td>%</td> <td>5.0</td> <td>労務費の%</td> </tr> <tr> <td>タールエポキシ樹脂塗料</td> <td>中塗1種</td> <td>kg</td> <td>0.25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>タールエポキシ樹脂塗料</td> <td>上塗1種</td> <td>〃</td> <td>0.25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>タールエポキシ塗料用シンナー</td> <td></td> <td>〃</td> <td>0.05</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要	労 務 費	船舶製作工	人工	0.013		補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%	ジンクリッチプライマ		kg	0.20		ジンクリッチプライマ用シンナー		〃	0.02		名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要	労 務 費	船舶製作工	人工	0.028		補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%	タールエポキシ樹脂塗料	中塗1種	kg	0.25		タールエポキシ樹脂塗料	上塗1種	〃	0.25		タールエポキシ塗料用シンナー		〃	0.05		<p>(2) 塗装費(鋼桁下地処理) 1 m²当り</p> <table border="1" data-bbox="1694 711 2760 871"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>労 務 費</td> <td>船舶製作工</td> <td>人工</td> <td>0.013</td> <td></td> </tr> <tr> <td>補 助 材 料 費</td> <td></td> <td>%</td> <td>5.0</td> <td>労務費の%</td> </tr> <tr> <td>ジンクリッチプライマ</td> <td></td> <td>kg</td> <td>0.20</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ジンクリッチプライマ用シンナー</td> <td></td> <td>〃</td> <td>0.02</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(3) 塗装費(鋼桁塗装) 1 m²当り</p> <table border="1" data-bbox="1694 959 2760 1148"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>労 務 費</td> <td>船舶製作工</td> <td>人工</td> <td>0.028</td> <td></td> </tr> <tr> <td>補 助 材 料 費</td> <td></td> <td>%</td> <td>5.0</td> <td>労務費の%</td> </tr> <tr> <td>タールエポキシ樹脂塗料</td> <td>中塗1種</td> <td>kg</td> <td>0.25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>タールエポキシ樹脂塗料</td> <td>上塗1種</td> <td>〃</td> <td>0.25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>タールエポキシ塗料用シンナー</td> <td></td> <td>〃</td> <td>0.05</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要	労 務 費	船舶製作工	人工	0.013		補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%	ジンクリッチプライマ		kg	0.20		ジンクリッチプライマ用シンナー		〃	0.02		名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要	労 務 費	船舶製作工	人工	0.028		補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%	タールエポキシ樹脂塗料	中塗1種	kg	0.25		タールエポキシ樹脂塗料	上塗1種	〃	0.25		タールエポキシ塗料用シンナー		〃	0.05	
名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要																																																																																																												
労 務 費	船舶製作工	人工	0.013																																																																																																													
補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%																																																																																																												
ジンクリッチプライマ		kg	0.20																																																																																																													
ジンクリッチプライマ用シンナー		〃	0.02																																																																																																													
名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要																																																																																																												
労 務 費	船舶製作工	人工	0.028																																																																																																													
補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%																																																																																																												
タールエポキシ樹脂塗料	中塗1種	kg	0.25																																																																																																													
タールエポキシ樹脂塗料	上塗1種	〃	0.25																																																																																																													
タールエポキシ塗料用シンナー		〃	0.05																																																																																																													
名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要																																																																																																												
労 務 費	船舶製作工	人工	0.013																																																																																																													
補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%																																																																																																												
ジンクリッチプライマ		kg	0.20																																																																																																													
ジンクリッチプライマ用シンナー		〃	0.02																																																																																																													
名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要																																																																																																												
労 務 費	船舶製作工	人工	0.028																																																																																																													
補 助 材 料 費		%	5.0	労務費の%																																																																																																												
タールエポキシ樹脂塗料	中塗1種	kg	0.25																																																																																																													
タールエポキシ樹脂塗料	上塗1種	〃	0.25																																																																																																													
タールエポキシ塗料用シンナー		〃	0.05																																																																																																													
P3-19	<p>2-2-6-2 代価表作成手順 [支保工組立組外]</p> <p>・現場条件 → 支保耐力の検討 → ・支保耐力 $t \leq 6 \text{ t/m}^2$ を標準とする。 ・支保耐力が 6 t/m^2 を超える場合は、別途考慮するものとする。</p> <p>↓</p> <p>代価表の作成 → ・支保組立組外 100空m³当り 代価表</p> <p>2-2-6-3 施工歩掛</p> <p>1) 代価表</p> <p>(1) 支保組立組外 100空m³当り</p> <table border="1" data-bbox="471 1707 1430 1881"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>世 話 役</td> <td></td> <td>人</td> <td>2.5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>型 枠 工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>4.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>と び 工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>2.9</td> <td></td> </tr> <tr> <td>普 通 作 業 員</td> <td></td> <td>〃</td> <td>5.9</td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑 材 料</td> <td></td> <td>%</td> <td>9.0</td> <td>労務費の%</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 雑材料は、仮設機材等の費用であり、労務費の合計額に上表の雑材料率を乗じて求める。</p>	名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要	世 話 役		人	2.5		型 枠 工		〃	4.0		と び 工		〃	2.9		普 通 作 業 員		〃	5.9		雑 材 料		%	9.0	労務費の%	<p>2-2-6-2 代価表作成手順</p> <p>[支保工組立組外]</p> <p>・現場条件 → 支保耐力の検討 → ・支保耐力 $t \leq 6 \text{ t/m}^2$ を標準とする。 ・支保耐力 $t > 6 \text{ t/m}^2$ の場合は、別途考慮する。</p> <p>↓</p> <p>代 価 表 の 作 成 → ・支保組立組外 100空m³当り代価表</p> <p>2-2-6-3 施工歩掛</p> <p>1) 代価表</p> <p>(1) 支保組立組外 100空m³当り</p> <table border="1" data-bbox="1694 1707 2760 1896"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単 位</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>世 話 役</td> <td></td> <td>人</td> <td>2.5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>型 枠 工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>4.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>と び 工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>2.9</td> <td></td> </tr> <tr> <td>普 通 作 業 員</td> <td></td> <td>〃</td> <td>5.9</td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑 材 料</td> <td></td> <td>%</td> <td>9.0</td> <td>労務費の%</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 雑材料は、仮設機材等の費用であり、労務費の合計額に上表の雑材料率を乗じて求める。</p>	名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要	世 話 役		人	2.5		型 枠 工		〃	4.0		と び 工		〃	2.9		普 通 作 業 員		〃	5.9		雑 材 料		%	9.0	労務費の%																																																		
名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要																																																																																																												
世 話 役		人	2.5																																																																																																													
型 枠 工		〃	4.0																																																																																																													
と び 工		〃	2.9																																																																																																													
普 通 作 業 員		〃	5.9																																																																																																													
雑 材 料		%	9.0	労務費の%																																																																																																												
名 称	形状寸法	単 位	数 量	摘 要																																																																																																												
世 話 役		人	2.5																																																																																																													
型 枠 工		〃	4.0																																																																																																													
と び 工		〃	2.9																																																																																																													
普 通 作 業 員		〃	5.9																																																																																																													
雑 材 料		%	9.0	労務費の%																																																																																																												

頁	誤	正																																																																																				
P3-20	<p>[ケーブル緊張]</p> <ul style="list-style-type: none"> ケーブル規格 → 定着装置規格の算出 → ①定着装置規格 ケーブル規格 → 定着処理材料の算出 → ②定着処理材料 浮体長さ → 緊張方法の選定 → ③片引き・両引きの別 <p>①定着装置規格 ②定着処理材料費 ③片引き・両引きの別</p> <p>→ 代 価 表 の 算 出 → ・ケーブル緊張 10本当り代価表</p>	<p>[ケーブル緊張]</p> <ul style="list-style-type: none"> ケーブル規格 → 定着装置規格の算出 → ①定着装置規格 ケーブル規格 → 定着処理材料の算出 → ②定着処理材料 浮体長さ → 緊張方法の選定 → ③片引き・両引きの別 <p>①定着装置規格 ②定着処理材料費 ③片引き・両引きの別</p> <p>→ 代 価 表 の 作 成 → ・ケーブル緊張 10本当り代価表</p>																																																																																				
P3-解-8	<p>2) 定着処理材料 PCケーブル緊張で使用する定着処理材料の標準配合は下表とする。</p> <p>(1) 定着処理材料注入標準量</p> <table border="1" data-bbox="498 871 1380 976"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>種 類</th> <th>規 格</th> <th>ケーブル10本当り注入標準量(m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">PCケーブル</td> <td rowspan="3">シングルストランド工法</td> <td>40t型(1S17.8)</td> <td>0.13</td> </tr> <tr> <td>50t型(1S19.3)</td> <td>0.14</td> </tr> <tr> <td>60t型(1S21.8)</td> <td>0.17</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 上表の数値は、定着処理作業中におけるロス分(残余定着処理材料で使用不能となったもの)を含んだものの標準値である。 2. シングルストランド工法以外およびシース径が標準でない場合の定着処理材料量は、下記算定式による。</p> $V_1 = \frac{A+B}{2} \times C \times D \times 20 \quad (\text{小数3位四捨五入})$ <p>V₁: ケーブル10本当り注入標準量(m³) A: 箱拔部手前高さ(m) B: 箱拔部奥高さ(m) C: 箱拔部長さ(m) D: 箱拔部幅(m)</p> 	名 称	種 類	規 格	ケーブル10本当り注入標準量(m ³)	PCケーブル	シングルストランド工法	40t型(1S17.8)	0.13	50t型(1S19.3)	0.14	60t型(1S21.8)	0.17	<p>2) 定着処理材料 PCケーブル緊張で使用する定着処理材料の標準配合は下表とする。</p> <p>(1) 定着処理材料標準注入量</p> <table border="1" data-bbox="1765 882 2804 1008"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>種 類</th> <th>規 格</th> <th>ケーブル10本当り標準注入量(m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">PCケーブル</td> <td rowspan="3">シングルストランド工法</td> <td>40t型(1S17.8)</td> <td>0.13</td> </tr> <tr> <td>50t型(1S19.3)</td> <td>0.14</td> </tr> <tr> <td>60t型(1S21.8)</td> <td>0.17</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. 上表の数値は、定着処理作業中におけるロス分(残余定着処理材料で使用不能となったもの)を含んだものの標準値である。 2. シングルストランド工法以外およびシース径が標準でない場合の定着処理材料量は、下記算定式による。</p> $V_1 = \frac{A+B}{2} \times C \times D \times 20 \quad (\text{小数3位四捨五入})$ <p>V₁: ケーブル10本当り標準注入量(m³) A: 箱拔部手前高さ(m) B: 箱拔部奥高さ(m) C: 箱拔部長さ(m) D: 箱拔部幅(m)</p> 	名 称	種 類	規 格	ケーブル10本当り標準注入量(m ³)	PCケーブル	シングルストランド工法	40t型(1S17.8)	0.13	50t型(1S19.3)	0.14	60t型(1S21.8)	0.17																																																												
名 称	種 類	規 格	ケーブル10本当り注入標準量(m ³)																																																																																			
PCケーブル	シングルストランド工法	40t型(1S17.8)	0.13																																																																																			
		50t型(1S19.3)	0.14																																																																																			
		60t型(1S21.8)	0.17																																																																																			
名 称	種 類	規 格	ケーブル10本当り標準注入量(m ³)																																																																																			
PCケーブル	シングルストランド工法	40t型(1S17.8)	0.13																																																																																			
		50t型(1S19.3)	0.14																																																																																			
		60t型(1S21.8)	0.17																																																																																			
P3-解-10	<p>(2) 材料費(鋼材) 1函当り 代価表</p> <table border="1" data-bbox="400 1669 1418 1900"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単位</th> <th>数 量</th> <th>単 価</th> <th>金 額</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼 板</td> <td>SS400 t=9</td> <td>t</td> <td>3.875</td> <td>82,355</td> <td>319,126</td> <td></td> </tr> <tr> <td>鋼 板</td> <td>SS400 t=12</td> <td>"</td> <td>1.024</td> <td>単価省略</td> <td>金額省略</td> <td></td> </tr> <tr> <td>以 下 省 略</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>補 助 材 料 費</td> <td></td> <td>式</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td>上記計の15%</td> </tr> <tr> <td>計</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>A1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	名 称	形状寸法	単位	数 量	単 価	金 額	摘 要	鋼 板	SS400 t=9	t	3.875	82,355	319,126		鋼 板	SS400 t=12	"	1.024	単価省略	金額省略		以 下 省 略							補 助 材 料 費		式	1			上記計の15%	計					A1		<p>(2) 材料費(鋼材) 1函当り 代価表</p> <table border="1" data-bbox="1662 1669 2789 1921"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>形状寸法</th> <th>単位</th> <th>数 量</th> <th>単 価</th> <th>金 額</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼 板</td> <td>SS400 t=9</td> <td>t</td> <td>3.875</td> <td>82,355</td> <td>319,126</td> <td></td> </tr> <tr> <td>鋼 板</td> <td>SS400 t=12</td> <td>"</td> <td>1.024</td> <td>82,355</td> <td>84,332</td> <td></td> </tr> <tr> <td>以 下 省 略</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>補 助 材 料 費</td> <td></td> <td>式</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td>上記計の15%</td> </tr> <tr> <td>計</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>A1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	名 称	形状寸法	単位	数 量	単 価	金 額	摘 要	鋼 板	SS400 t=9	t	3.875	82,355	319,126		鋼 板	SS400 t=12	"	1.024	82,355	84,332		以 下 省 略							補 助 材 料 費		式	1			上記計の15%	計					A1	
名 称	形状寸法	単位	数 量	単 価	金 額	摘 要																																																																																
鋼 板	SS400 t=9	t	3.875	82,355	319,126																																																																																	
鋼 板	SS400 t=12	"	1.024	単価省略	金額省略																																																																																	
以 下 省 略																																																																																						
補 助 材 料 費		式	1			上記計の15%																																																																																
計					A1																																																																																	
名 称	形状寸法	単位	数 量	単 価	金 額	摘 要																																																																																
鋼 板	SS400 t=9	t	3.875	82,355	319,126																																																																																	
鋼 板	SS400 t=12	"	1.024	82,355	84,332																																																																																	
以 下 省 略																																																																																						
補 助 材 料 費		式	1			上記計の15%																																																																																
計					A1																																																																																	

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (<http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html>)』をご覧ください。