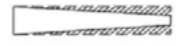







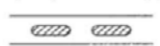
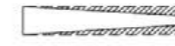

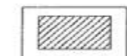








土木工事標準積算基準（令和5年4月1日一部改正）新旧対照表

頁	新	旧
<p>第Ⅱ編第7章 ①鋼橋製作工 2. 材料費</p> <p>IV-7-①-4 (2)588</p>	<p>2-8 溶接材料及び副資材費</p> <p>(1) 溶接材料費 標準的な寸法・構造諸元の橋梁の場合、溶接材料の質量をあけて計上せず、副資材費に含めて積算してよい。</p> <p>(2) 副資材費 副資材費は、工場製作にかかる溶接材料及び消耗材料で、加工鋼重（購入部品を除いた鋼材の質量）当り溶接材料込みで17,300円/tとする。</p> <p>(注) 1. 钣桁以外の加工鋼重は、大型材片質量及び小型材片質量の合計となる。 2. 単純钣桁及び連続钣桁の場合の加工鋼重は、大型材片質量・小型材片質量及び対斜傾構・横構の加工鋼重の合計となる。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="width: 45%;"> <p>ネットで計算するもの</p> <p>①台形部材 ②全長にわたってテーパのついた部材</p>  <p>③伸縮継手の橋形部</p>  <p>④ラーメン形又はフレーム形の対傾構の穴</p>  <p>⑤桁高の変化するもの(連続桁, ガルバー桁)</p>  </div> <div style="width: 45%;"> <p>グロスで計算するもの</p> <p>①ガセットプレート</p>  <p>②板厚変化のテーパ(Web, Flange等)</p>  <p>③板幅変化のテーパ</p>  <p>④ステフナーの切欠</p>  <p>⑤トラス, ローゼの吊材の穴</p>  </div> </div> <p>3. 鋼橋製作費</p> <p>3-1 製作工数</p> <p>(1) 橋梁の製作工数は次式により算出するのを原則とする。</p> <p>1) 全体製作工数 (Y)</p> $Y = \{(Y_1 \times \alpha + Y_2) \times K + Y_3 + Y_4\} \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta) + Y_5$ <p>Y<sub>1</sub>, Y<sub>2</sub>, Y<sub>3</sub>, Y<sub>4</sub>, Y<sub>5</sub>: 各工数要素  α: 重連による補正率(表3.8)  β: 斜橋又は曲線橋による補正(表3.9又は3.10)  ただし、斜橋と曲線橋の補正の重加算は行わず、いずれか大きい補正率を採用する。  γ: 桁高変化による補正率(表3.11)  δ: 平均支間長による工数の補正率(表3.12)  K: 570材相当品による影響割増  (注) 製作工数は小数以下2位止め(3位四捨五入)とする。  なお、各工数要素(Y<sub>1</sub>, Y<sub>2</sub>, Y<sub>3</sub>, Y<sub>4</sub>, Y<sub>5</sub>)についても同様の扱いとする。</p> <p>2) 本体の加工組立工数 (Y<sub>1</sub>)</p> $Y_1 = A_1 \times a_1 \times K_1 + A_2 \times a_2 \times K_2$ <p>A<sub>1</sub>: 大型材片数  A<sub>2</sub>: 小型材片数  a<sub>1</sub>: 大型1材片当りの橋梁形式による標準工数(表3.1)  a<sub>2</sub>: 小型1材片当りの橋梁形式による標準工数(表3.1)  K<sub>1</sub>: 大型1材片当りの重量による影響係数(表3.2)</p> <p>② 588 IV-7-①-4 令和5年4月1日以降起工適用</p>	<p>2-8 溶接材料及び副資材費</p> <p>(1) 溶接材料費 標準的な寸法・構造諸元の橋梁の場合、溶接材料の質量をあけて計上せず、副資材費に含めて積算してよい。</p> <p>(2) 副資材費 副資材費は、工場製作にかかる溶接材料及び消耗材料で、加工鋼重（購入部品を除いた鋼材の質量）当り溶接材料込みで16,400円/tとする。</p> <p>(注) 1. 钣桁以外の加工鋼重は、大型材片質量及び小型材片質量の合計となる。 2. 単純钣桁及び連続钣桁の場合の加工鋼重は、大型材片質量・小型材片質量及び対斜傾構・横構の加工鋼重の合計となる。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="width: 45%;"> <p>ネットで計算するもの</p> <p>①台形部材 ②全長にわたってテーパのついた部材</p>  <p>③伸縮継手の橋形部</p>  <p>④ラーメン形又はフレーム形の対傾構の穴</p>  <p>⑤桁高の変化するもの(連続桁, ガルバー桁)</p>  </div> <div style="width: 45%;"> <p>グロスで計算するもの</p> <p>①ガセットプレート</p>  <p>②板厚変化のテーパ(Web, Flange等)</p>  <p>③板幅変化のテーパ</p>  <p>④ステフナーの切欠</p>  <p>⑤トラス, ローゼの吊材の穴</p>  </div> </div> <p>3. 鋼橋製作費</p> <p>3-1 製作工数</p> <p>(1) 橋梁の製作工数は次式により算出するのを原則とする。</p> <p>1) 全体製作工数 (Y)</p> $Y = \{(Y_1 \times \alpha + Y_2) \times K + Y_3 + Y_4\} \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta) + Y_5$ <p>Y<sub>1</sub>, Y<sub>2</sub>, Y<sub>3</sub>, Y<sub>4</sub>, Y<sub>5</sub>: 各工数要素  α: 重連による補正率(表3.8)  β: 斜橋又は曲線橋による補正(表3.9又は3.10)  ただし、斜橋と曲線橋の補正の重加算は行わず、いずれか大きい補正率を採用する。  γ: 桁高変化による補正率(表3.11)  δ: 平均支間長による工数の補正率(表3.12)  K: 570材相当品による影響割増  (注) 製作工数は小数以下2位止め(3位四捨五入)とする。  なお、各工数要素(Y<sub>1</sub>, Y<sub>2</sub>, Y<sub>3</sub>, Y<sub>4</sub>, Y<sub>5</sub>)についても同様の扱いとする。</p> <p>2) 本体の加工組立工数 (Y<sub>1</sub>)</p> $Y_1 = A_1 \times a_1 \times K_1 + A_2 \times a_2 \times K_2$ <p>A<sub>1</sub>: 大型材片数  A<sub>2</sub>: 小型材片数  a<sub>1</sub>: 大型1材片当りの橋梁形式による標準工数(表3.1)  a<sub>2</sub>: 小型1材片当りの橋梁形式による標準工数(表3.1)  K<sub>1</sub>: 大型1材片当りの重量による影響係数(表3.2)</p> <p>② 588 IV-7-①-4</p>