

現行

一部改定

2-8 溶接材料及び副資材費

(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。

(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。

(注) 1. 鉸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. 単純鉸桁及び連続鉸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。

ネットで計算するもの

①台形部材

②全長にわたってテーパのついた部材



③伸縮継手の構形部



④ラーメン形又はフレーム形の対傾構の穴



⑤桁高の変化するもの(連続桁,ゲルバー桁)



グロスで計算するもの

①ガセットプレート



②板厚変化のテーパ(Web, Flange等)



③板幅変化のテーパ



④スチフナーの切欠



⑤トラス、ローゼの吊材の穴



3. 鋼橋製作費

3-1 製作工数

(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。

1) 全体製作工数 (Y)

$$Y = \{(Y_1 + Y_2) \times K + Y_3 + Y_4\} \times (1 + \alpha) \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta) + Y_5$$

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又は表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。

2) 本体の加工組立工数 (Y<sub>1</sub>)

$$Y_1 = A_1 \times a_1 \times K_1 + A_2 \times a_2 \times K_2$$

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)

2-8 溶接材料及び副資材費

(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。

(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。

(注) 1. 鉸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. 単純鉸桁及び連続鉸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。

ネットで計算するもの

①台形部材

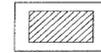
②全長にわたってテーパのついた部材



③伸縮継手の構形部



④ラーメン形又はフレーム形の対傾構の穴



⑤桁高の変化するもの(連続桁,ゲルバー桁)



グロスで計算するもの

①ガセットプレート



②板厚変化のテーパ(Web, Flange等)



③板幅変化のテーパ



④スチフナーの切欠



⑤トラス、ローゼの吊材の穴



3. 鋼橋製作費

3-1 製作工数

(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。

1) 全体製作工数 (Y)

$$Y = \{(Y_1 + Y_2) \times K + Y_3 + Y_4\} \times (1 + \alpha) \times (1 + \beta) \times (1 + \gamma) \times (1 + \delta) + Y_5$$

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又は表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。

2) 本体の加工組立工数 (Y<sub>1</sub>)

$$Y_1 = A_1 \times a_1 \times K_1 + A_2 \times a_2 \times K_2$$

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)