

## 2-8 溶接材料費及び副資材費

### (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げて計上せず、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  $1+, '00 \text{ 円} / t$  とする。

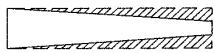
(注) 1. 鈹桁以外の加工鋼重は、大型材片質量及び小型材片質量の合計となる。

2. 単純鈹桁及び連続鈹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

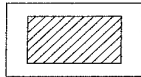
#### ②全長にわたってテーパのついた部材



#### ③伸縮継手の楕円部



#### 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)

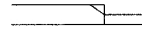


グロスで計算するもの

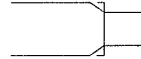
#### ①ガセットプレート



#### ②板厚変化のテーパ (Web, Flange 等)



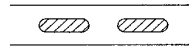
#### ③板幅変化のテーパ



#### 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)

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

$Y_1, Y_2, Y_3, Y_4, Y_5$ : 各工数要素

$\alpha$ : 重連による補正率 (表 3.8)

$\beta$ : 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。

$\gamma$ : 桁高変化による補正率 (表 3.11)

$\delta$ : 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 ( $Y_1, Y_2, Y_3, Y_4, Y_5$ ) についても同様の扱いとする。

#### 2) 本体の加工組立工数 ( $Y_1$ )

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

$A_1$ : 大型材片数

$A_2$ : 小型材片数

$a_1$ : 大型 1 材片当りの橋梁形式による標準工数 (表 3.1)

$a_2$ : 小型 1 材片当りの橋梁形式による標準工数 (表 3.1)

$K_1$ : 大型 1 材片当りの重量による影響係数 (表 3.2)