

ボックスカルバートの特殊製品加算額について

1. 特殊製品加算額（率）

特殊加工が必要な場合は、標準価格とは別に、以下のとおり別途計上する。

- ・短 尺 = (標準寸法価格^{※1}×実長率^{※2}) + (標準寸法価格^{※1}×0.4)
- ・片斜切 = (標準寸法価格^{※1}×実長率^{※2}) + (標準寸法価格^{※1}×0.6)
- ・両斜切 = (標準寸法価格^{※1}×実長率^{※2}) + (標準寸法価格^{※1}×0.9)
- ・オス・メスフラット加工 = 標準寸法価格^{※1} + (標準寸法価格^{※1}×0.2) ×加工箇所数

※1 標準寸法価格 = 標準製品1個当たりの単価

※2 実長率 = 製品長(製品中央の長さ) / 標準長(標準寸法の製品長)

- ・人孔用孔、横孔、差筋、足掛け金物の加工は、箇所ごとに加算する。

特殊加工	適用基準		数値	備考
短尺	1個当たりの金額を率で加算する。		40%	
片斜切	1個当たりの金額を率で加算する。		60%	
両斜切	1個当たりの金額を率で加算する。		90%	
オス・メスフラット加工	1個当たりの金額を率で加算する。		20%	
人孔用孔	1箇所当たりの金額 を加算する。	φ600用	統一単価(統 一単価がない 場合は掲載単 価又は見積単 価)	
		φ900用		
横孔	1箇所当たりの金額 を加算する。	φ400以下		
		φ401~600		
		φ601以上		
差筋	1本当たりの金額を加算する。 対象の鉄筋:D10、D13、D16			
足掛け金物	1本当たりの金額を加算する。 規格:30SW(同等品も可)			

2. 積算例

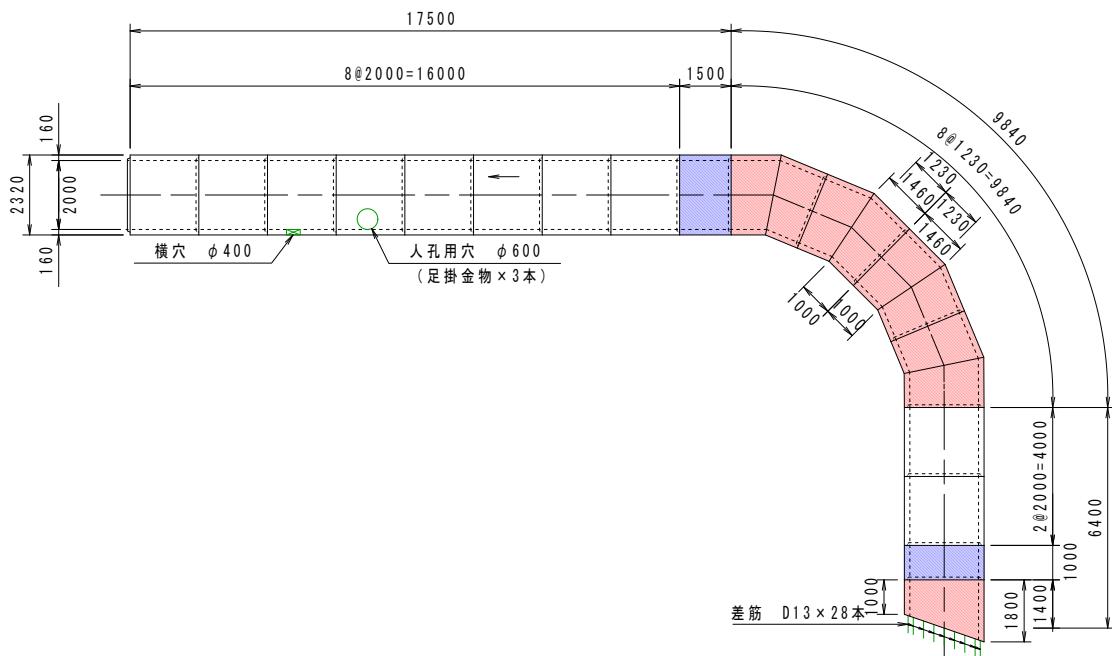
別紙による。

ボックスカルバートの施工図及び積算例

○施工図

平面図

(□2000×1500×2000)



○積算例

〈条件〉 [規格]2000×1500×2000 [単価]182,000円/m

項目	計算式	数量	単位	単価(円)	金額(円)
(標準価格)					
ボックスカルバート総延長	17.5 + 9.84 + 6.4	33.74	m	182,000	6,140,680
(特殊製品加算額)					
短尺	182,000円/m×2m×0.4	2	個	145,600	291,200
片斜切	182,000円/m×2m×0.6	9	個	218,400	1,965,600
人孔用孔(φ600用)		1	箇所	53,700	53,700
横孔(φ400)		1	箇所	17,700	17,700
差筋(D13)		28	本	1,400	39,200
足掛金物		3	本	2,800	8,400
(合計)					8,516,480

※表中の単価は積算例として仮に設定したものであり、実施時にあたっては適用日の単価を使用すること。

加算額は特殊BOX(分割等)には適用しない。