

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。

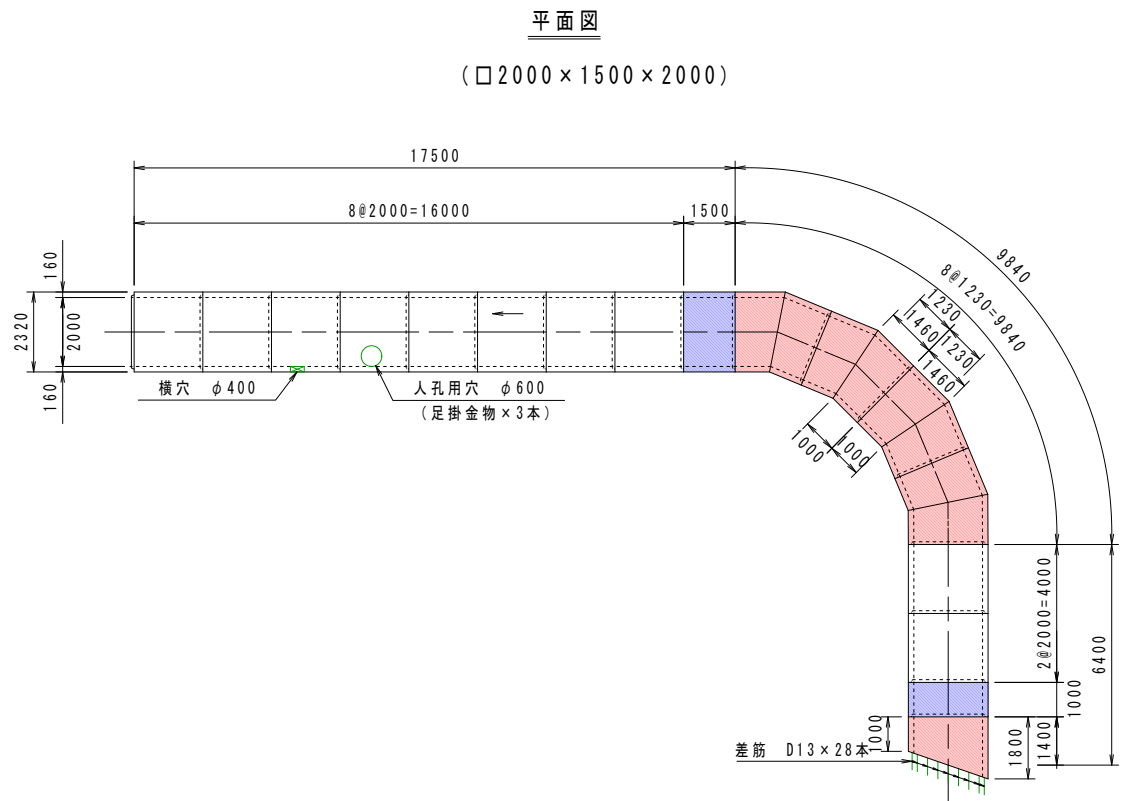
特殊加工	適用基準		数値	備考	
短尺	1 個当たりの金額を率で加算する。		4 0 %		
片斜切	1 個当たりの金額を率で加算する。		6 0 %		
両斜切	1 個当たりの金額を率で加算する。		9 0 %		
オス・メスフラット加工	1 個当たりの金額を率で加算する。		2 0 %		
人孔用孔	1 箇所当たりの金額 を加算する。	φ 600 用	統一単価（統一 単価がない 場合は掲載単 価又は見積単 価）		
		φ 900 用			
横孔	1 箇所当たりの金額 を加算する。	φ 400 以下			
		φ 401～600			
		φ 601 以上			
差筋	1 本当たりの金額を加算する。 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



○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。