

令和4年5月16日 公告

## 「新御堂筋線高架橋床版補強工事－7」

- ・工事設計書及び見積参考資料の一部に記載誤りがありました。次の正誤表をご確認ください。

## 訂正箇所（誤）

工事設計書（7ページ）頁0 - 0005 工事明細書 工種第0001号明細書

Y0J0021Y  
工場製作工（材料費）

## 工 種 明 細 書

工種第0001号 明細書

頁0-0005

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 製作加工 鋼材費（鋼板） SM400A t≦38mm	33.20	t			材料費
4 製作加工 鋼材費（鋼板） SM400A t≦38mm(厚みエキストラ含む)	3.23	t			材料費
4 製作加工 鋼材費（鋼板） SS400	0.31	t			材料費
4 製作加工 鋼材費（H形鋼）SS400 H-588×300×12×20	47.73	t			材料費
4 製作加工 鋼材費（H形鋼）SS400 H-600×200×11×17	8.62	t			材料費
4 製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料	93.09	t			材料費
4 ボルトナット 摩擦接合用高力ボルト(ﾄﾙｸ)S10T M22×55mm B, N, W含む	1,173	組			材料費

 : 訂正箇所

Y0J0021Y  
工場製作工 (材料費)

## 工 種 明 細 書

工種第0001号 明細書

頁0-0005

	細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4	製作加工 鋼材費 (鋼板) SM400A t ≤ 38mm	33.20	t			材料費
4	製作加工 鋼材費 (鋼板) SM400A t ≤ 38mm (厚みミストを含む)	3.23	t			材料費
4	製作加工 鋼材費 (鋼板) SS400	0.34	t			材料費
4	製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-588 × 300 × 12 × 20	47.73	t			材料費
4	製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600 × 200 × 11 × 17	8.62	t			材料費
4	製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料	93.12	t			材料費
4	ボルトナット 摩擦接合用高力ボルト (トヨタ) S10T M22 × 55mm B, N, W含む	1,173	組			材料費

訂正箇所

## 訂正箇所 (誤)

工事設計書 (9 ページ) 頁0 - 0007 工事明細書 工種第0002号明細書

Y0J00228  
工場製作工 (直接労務費)

## 工 種 明 細 書

工種第0002号 明細書

頁0-0007

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 製作加工 (鋼板) 直接労務費					
	36.74	t			
4 製作加工 (H形鋼) 直接労務費					
	56.35	t			

 : 訂正箇所

## 訂正箇所 (正)

工事設計書 (9 ページ) 頁0 - 0007 工事明細書 工種第0002号明細書

Y0J00228  
工場製作工 (直接労務費)

## 工 種 明 細 書

工種第0002号 明細書

頁0-0007

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 製作加工 (鋼板) 直接労務費					
	36.77	t			
4 製作加工 (H形鋼) 直接労務費					
	56.35	t			

 : 訂正箇所

## 訂正箇所 (誤)

工事設計書 (11ページ) 頁0 - 0009 工事明細書 工種第0004号明細書

YOR72201  
鋼桁輸送工

## 工 種 明 細 書

工種第0004号 明細書

頁0-0009

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 輸送工 工場製作輸送費	93.09	t			
**単位当り**	1	式			

 : 訂正箇所

## 訂正箇所 (正)

工事設計書 (11ページ) 頁0 - 0009 工事明細書 工種第0004号明細書

YOR72201  
鋼桁輸送工

## 工 種 明 細 書

工種第0004号 明細書

頁0-0009

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 輸送工 工場製作輸送費	93.12	t			
**単位当り**	1	式			

 : 訂正箇所

訂正箇所	誤	正																					
工事設計書 (41ページ) 別紙-10 特記仕様書 (保護具等一覧表)	(保護具等一覧表) <table border="1" data-bbox="689 194 1218 790"> <tr><td>電動ファン付呼吸用保護具</td></tr> <tr><td>フィルターガード</td></tr> <tr><td>カバーグラス</td></tr> <tr><td>呼吸用保護具フィルター</td></tr> <tr><td>使い捨て化学防護服</td></tr> <tr><td>使い捨て化学防護靴カバー</td></tr> <tr><td>防護手袋</td></tr> <tr><td>化学防護長靴</td></tr> <tr><td>防爆型送風機</td></tr> <tr><td>送風機ダクト</td></tr> <tr><td>防爆型ドラム</td></tr> <tr><td>発動発電機</td></tr> </table> <div style="text-align: center;"> <span style="border: 1px solid red; display: inline-block; width: 20px; height: 10px;"></span> : 訂正箇所         </div>	電動ファン付呼吸用保護具	フィルターガード	カバーグラス	呼吸用保護具フィルター	使い捨て化学防護服	使い捨て化学防護靴カバー	防護手袋	化学防護長靴	防爆型送風機	送風機ダクト	防爆型ドラム	発動発電機	(保護具等一覧表) <table border="1" data-bbox="1451 194 1980 641"> <tr><td>電動ファン付呼吸用保護具</td></tr> <tr><td>呼吸用保護具フィルター</td></tr> <tr><td>使い捨て化学防護服</td></tr> <tr><td>使い捨て化学防護靴カバー</td></tr> <tr><td>防護手袋</td></tr> <tr><td>防爆型送風機</td></tr> <tr><td>送風機ダクト</td></tr> <tr><td>防爆型ドラム</td></tr> <tr><td>発動発電機</td></tr> </table>	電動ファン付呼吸用保護具	呼吸用保護具フィルター	使い捨て化学防護服	使い捨て化学防護靴カバー	防護手袋	防爆型送風機	送風機ダクト	防爆型ドラム	発動発電機
電動ファン付呼吸用保護具																							
フィルターガード																							
カバーグラス																							
呼吸用保護具フィルター																							
使い捨て化学防護服																							
使い捨て化学防護靴カバー																							
防護手袋																							
化学防護長靴																							
防爆型送風機																							
送風機ダクト																							
防爆型ドラム																							
発動発電機																							
電動ファン付呼吸用保護具																							
呼吸用保護具フィルター																							
使い捨て化学防護服																							
使い捨て化学防護靴カバー																							
防護手袋																							
防爆型送風機																							
送風機ダクト																							
防爆型ドラム																							
発動発電機																							

Y0J0021Y  
工場製作工 (材料費)

工 種 明 細 書

工種第0001号 明細書

頁0-0005

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
製作加工 鋼材費 (鋼板) SM400A t≤38mm	33.20	t			材料費
鋼材費 (鋼板) SM400A 寸法リストを含む(θ'-θ'-形式)					t=19, 16, 12, 10, 9
製作加工 鋼材費 (鋼板) SM400A t≤38mm(厚みリストを含む)	3.23	t			材料費
鋼材費 (鋼板) SM400A 寸法リストを含む(θ'-θ'-形式) 厚みリスト 25<t≤50					t=28
製作加工 鋼材費 (鋼板) SS400	0.31	t			材料費
鋼材費 (鋼板) SS400 寸法リストを含む(θ'-θ'-形式)					
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-588×300×12×20	47.73	t			材料費
鋼材費 (H形鋼) SS400 H-588×300×12×20					
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600×200×11×17	8.62	t			材料費
鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600×200×11×17					
製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料	93.09	t			材料費
副資材費 溶接材料及び消耗材料					

  : 訂正箇所

Y0J0021Y  
工場製作工 (材料費)

## 工 種 明 細 書

工種第0001号 明細書

頁0-0005

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
製作加工 鋼材費 (鋼板) SM400A t≤38mm	33.20	t			材料費
鋼材費 (鋼板) SM400A 寸法±3mm含む(9°-9°-形式)					t=19, 16, 12, 10, 9
製作加工 鋼材費 (鋼板) SM400A t≤38mm(厚み±3mm含む)	3.23	t			材料費
鋼材費 (鋼板) SM400A 寸法±3mm含む(9°-9°-形式) 厚み±3mm 25<t≤50					t=28
製作加工 鋼材費 (鋼板) SS400	0.34	t			材料費
鋼材費 (鋼板) SS400 寸法±3mm含む(9°-9°-形式)					
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-588×300×12×20	47.73	t			材料費
鋼材費 (H形鋼) SS400 H-588×300×12×20					
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600×200×11×17	8.62	t			材料費
鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600×200×11×17					
製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料	93.12	t			材料費
副資材費 溶接材料及び消耗材料					

 : 訂正箇所

訂正箇所 (誤)

見積参考資料 (10ページ) 頁0 - 0008 工事明細書 工種第0002号明細書

Y0J00228  
工場製作工 (直接労務費)

工 種 明 細 書

工種第0002号 明細書

頁0-0008

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 製作加工 (鋼板) 直接労務費					(参考) 製作工数 : 10.1人/t
	36.74	t			
直接労務費 鋼板					

: 訂正箇所

訂正箇所 (正)

見積参考資料 (10ページ) 頁0 - 0008 工事明細書 工種第0002号明細書

Y0J00228  
工場製作工 (直接労務費)

工 種 明 細 書

工種第0002号 明細書

頁0-0008

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 製作加工 (鋼板) 直接労務費					(参考) 製作工数 : 10.1人/t
	36.77	t			
直接労務費 鋼板					

: 訂正箇所



訂正箇所 (誤)

見積参考資料 (12ページ) 頁0 - 0010 工事明細書 工種第0004号明細書

Y0R72201  
鋼桁輸送工

工 種 明 細 書

工種第0004号 明細書

頁0-0010

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 輸送工 工場製作輸送費	93.09	t			
増桁輸送 鋸桁 (鋼床版鋸桁除く) 運搬距離 10 km					

: 訂正箇所

訂正箇所 (正)

見積参考資料 (12ページ) 頁0 - 0010 工事明細書 工種第0004号明細書

Y0R72201  
鋼桁輸送工

工 種 明 細 書

工種第0004号 明細書

頁0-0010

細 別	数 量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備 考
4 輸送工 工場製作輸送費	93.12	t			
増桁輸送 鋸桁 (鋼床版鋸桁除く) 運搬距離 10 km					

: 訂正箇所