#### 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。

T. 種 明 細 書  T. 種 明 日      T. 単 版 明 日      T. 単 版 明 日      T. 単 版 明 日      T. 種 明 日      T. 単 版 明 日      T. 種 M 日      T. 種 M 日      T. 種 M 日      T. 本語 明 日      T. 本語 明 日      T. 本語 明 日      T. 本語 明 日      T. 本語      T. 本語 明 日      T. 本語 明 日	事設計書 (7ページ) 頁0 - 0005 工事明細書	工種第0001号明	細書				
型作加工 緑材費 (銅板) SM400A t ≤38mm (厚みキストラ含む)     33.20 t     材料費       型作加工 緑材費 (銅板) SS400     3.23 t     材料費       製作加工 鋼材費 (銅板) SS400     0.31 t     材料費       製作加工 鋼材費 (旧形鋼) SS400 H-588×300×12×20     47.73 t     材料費       製作加工 鋼材費 (旧形鋼) SS400 H-600×200×11×17     47.73 t     材料費       製作加工 鋼材費 (用形鋼) SS400 H-600×200×11×17     48.62 t     材料費       型作加工 鋼管材費 溶液材料及び消耗材料     93.09 t     材料費       オルトナット 摩擦技會用高力がトト(トルワ) S10T M22×55mm B, N = 62 t     材料費	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
編材費 (網板)		数量	単 位	単 価(円)	金 額(円)		考
製作加工	鋼材費(鋼板)					材料費	
SM400A t ≤ 38mm (厚み 対 トラ含む)     3.23     t       製作加工 鋼材費 (網板) SS400     材料費       製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-588×300×12×20     47.73     t       製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600×200×11×17     材料費       製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600×200×11×17     ***     材料費       製作加工 高的資材費 溶液材料及び消耗材料     ***     材料費       場体加工 溶液材料及び消耗材料     ***     **     材料費       4     ***     **     **     **       4     ***     **     **     **     **       B、N、下含む     **     **     **     **	√ 製作加工	33, 20	t			材料費	
鋼材費 (鋼板) SS400 0 0.31 t 対料費	SM400A t≤38mm(厚みエキストラ含む)	3, 23	t				
### Winn ###################################	鋼材費 (鋼板)					材料費	
#-588×300×12×20 47.73 t	製作加工     鋼材費 (H形鋼) SS400	0.31	t			材料費	
鋼材費 (H形鋼) SS400 H-600×200×11×17 8.62 t 材料費 製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料 93.09 t 材料費		47.73	t				
4     製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料     対料費       4     ボルトナット 摩擦接合用高力は*ルト(トルシブ) S10T M22×55mm B, N, ψ合む     対料費	鋼材費(H形鋼)SS400					材料費	
溶接材料及び消耗材料 93.09 t	4 製作加工	8. 62	t			材料費	
摩擦接合用高力ボルト(トルシプ)S10T M22×55mm B, N, W含む	溶接材料及び消耗材料	93. 09	t				
1,173 組	摩擦接合用高力ポルト(トルシア)S10T M22×55mm					材料費	
	D, N, W A 47	1, 173	組			11111	

訂正箇所	(正)
------	-----

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
√ 製作加工  鋼材費(鋼板)					材料費
SM400A t≤38mm	33, 20	t			
型 製作加工 鋼材費(鋼板)					材料費
SM400A t≤38mm(厚みエキストラ含む)	3 23	t			
4 製作加工 鋼材費 (鋼板)					材料費
SS400	0.34	t			A.A. S. J. edu
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400					材料費
H-588×300×12×20	47. 73	t			4.5 de 25
4 製作加工 鋼材費(H形鋼)SS400					材料費
H-600×200×11×17	8, 62	t			4.5 to 1 20.
製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料					材料費
	93, 12	t			4-5-421 (III).
4 ボルトナット 摩擦接合用高力ボルト(トルシア)S10T M22×55mm					材料費
B, N, W含む	1, 173	組			: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 1	工種第0002号明治	細書					
Y0J00228 工場製作工(直接労務費)	エ	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					
√ 製作加工 (H形鋼) 直接労務費	56. 35	t					
	I	l l		I		: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)	エ	種 明	細書		工種第0002号 明細書	頁0-0007	
細別	数 量	単位	単 伍(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						
	Y0R72201 鋼桁輸送工	エ	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						
	Y0R72201 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	(保護具等一覧表)	(保護具等一覧表)
(41ページ)	電動ファン付呼吸用保護具	電動ファン付呼吸用保護具
別紙-10	フィルターガード	呼吸用保護具フィルター
特記仕様書	カバーグラス	使い捨て化学防護服
(保護具等一覧表)	呼吸用保護具フィルター	使い捨て化学防護靴カバー
	使い捨て化学防護服	防護手袋
	使い捨て化学防護靴カバー	防爆型送風機
	防護手袋	送風機ダクト
	化学防護長靴	防爆型ドラム
	防爆型送風機	発動発電機
	送風機ダクト	
	防爆型ドラム	
	発動発電機	
	:訂正箇所	

訂正箇所	(誤)
------	-----

#### 見積参考資料 (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
製作加工 網材費 (網板) SM400A t≤38mm					材料費
S#400A t≥38mm	33, 20	t			
鋼材費(鋼板) SM400A 寸法ニキストラ含む (ガーダー形式)					t=19, 16, 12, 10, 9
製作加工 銅材費 (銅板)					材料費
SM400A t≤38mm(厚みエキストラ含む)	3, 23	t			
鋼材費 (鋼板) SM400A 寸法エネストテ含む(ボーダー形式)					t=28
厚みニキストラ 25 <t≦50< td=""><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></t≦50<>					
製作加工 銅材費 (鋼板)					材料費
SS400	0.31	r			1
鋼材費 (鋼板)		,			
SS400 寸法ニキストラ含む (ガーダー形式)					
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400					材料費
$H-588 \times 300 \times 12 \times 20$	47, 73	t			
鋼材費 (田形鋼)					
SS400 H-588×300×12×20					
製作加工					材料費
鋼材費(H形鋼)SS400 H-600×200×11×17					1
鋼材費(H形鋼)	8, 62	t			
SS400					
H-600×200×11×17					
製作加工 副資材費					材料費
溶接材料及び消耗材料	93, 09	t			1
副資材費	22,02	`			
溶接材料及び消耗材料					-
			I		

:訂正箇所

### 見積参考資料 (7ページ) 頁0 - 0005 工事明細書 工種第0001号明細書

Y0J002IY 工場製作工 (材料費)

# 工 種 明 細 書

工種第0001号 明細書

JI(0-0005

細 別	数重	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備考
製作加工 鋼材費 (鋼板)					材料費
SM400A t≤38mm	33. 2	0 t			
鋼材費 (鋼板) SM400A					t=19, 16, 12, 10, 9
寸法エキストラ含む (ガーガー形式)					
製作加工 鋼材費 (鋼板)					材料費
SM400A t≤38mm(厚み共ストラ含む)	3. 2	3 t			
鋼材費 (鋼板) SM400A 寸法エヤストラ含む(ダーダー形式)					t=28
厚みx4x入7 25 <t≦50< td=""><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></t≦50<>					
製作加工 鋼材費 (鋼板)					材料費
9時代章(9時候) SS400	0. 3	, ,			
鋼材費 (鋼板) SS400 寸法エネスストラ含むイダーダー形式〉	V. 0	,	<u> </u>		
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400					材料費
H-588×300×12×20	47.7	3 t			
鋼材費 (H形鋼) SS400					
H-588×300×12×20					
製作加工 鋼材費 (H形鋼) SS400					材料費
H-600×200×11×17	8, 6	, ,			
鋼材費 (用形鋼) SS400	0.0				
H-600×200×11×17					
製作加工 副資材費 溶接材料及び消耗材料			1		材料費
	93, 1	2 t			
副資材費 溶接材料及び消耗材料	20, 1				
+合け吹付すべた。Cア 明末お付き下					

: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		
直接労務費 鋼板	36. 74	t			(参考) 製作工数:10.1人/	t		
		1		-		: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)	エ	種 明	細書		工種第0002号 明細書	頁0-0008		
上物状门上(巨汉八切其)		, ,,			Trimble on the H			
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								
直接労務費 鋼板	36, 77	t			(参考) 製作工数:10.1人/·	t		
and the house of the state of t						: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	エ	種明	細書		工種第0004号 明細書	頁0-0010
細 別 4 <b>輸送工</b>	数量	単 位	単 価(円)	金 額(円)	備	考
工場製作輸送費	93. 09	t				
増桁輸送 飯桁(鋼床版飯桁除く) 運搬距離10km					-	
	1					: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				
YOR72201 鋼桁輸送工	工	種 明	細書		工種第0004号 明細書	頁0-0010
細 別 輸送工	数 量	単位	単 価(円)	金 額(円)	備	考
工場製作輸送費						
增桁輸送	93, 12	t				
飯桁(鋼床版飯桁除く) 運搬距離10km						
		'				:訂正箇所