

1 工区数量計算書（基幹事業）

No.4 施工前管きょ内調査・事前処理工 数量総括表 (基幹事業・夜間)

[illegible]

No.1 施工前管きょ内調査・事前処理工 数量総括表 (基幹事業・夜間)

[illegible]

(基幹事業・夜間)

[illegible]

No.4 既設管径φ900mm管きよ更生工 数量総括表 (基幹事業・夜間)

[illegible]

No.1 既設管径φ1100mm管きよ更生工 数量総括表 (基幹事業・夜間)

[illegible]

No.3 既設管径φ1100mm管きよ更生工 数量総括表 (基幹事業・夜間)

[illegible]

更生材料単位数量表 4路線

(1mヨに
り)

名	称規格・形状	算式	単位	数	量																																																								
<div><div><div></div><div><table><tr><td colspan="3">(単位：mm)</td></tr><tr><td>既設管内径</td><td>D1</td><td>900.00</td></tr><tr><td>更生管縦径</td><td>d1</td><td>829.00</td></tr><tr><td>更生管横径</td><td>d2</td><td>829.00</td></tr><tr><td>頂部更生厚</td><td>a1</td><td>35.50</td></tr><tr><td>側部更生厚</td><td>a2</td><td>35.50</td></tr><tr><td>底部更生厚</td><td>a3</td><td>35.50</td></tr><tr><td>ストリップ材厚</td><td>S</td><td>12.50</td></tr></table><table><tr><td colspan="4">補強材 スペーサー (単位：mm)</td></tr><tr><td>設置箇所</td><td>厚さ</td><td>長さ</td><td>高さ</td></tr><tr><td>頂部</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr><tr><td>側部</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr><tr><td>底部</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr></table><table><tr><td colspan="3">補強材 鉄筋 (単位：mm)</td></tr><tr><td></td><td>鉄筋径</td><td>間隔</td></tr><tr><td>主鉄筋</td><td>D10</td><td>300</td></tr><tr><td>配力筋</td><td>D13</td><td></td></tr></table></div></div><div>図 2. 1 更生管イメージ図</div></div>						(単位：mm)			既設管内径	D1	900.00	更生管縦径	d1	829.00	更生管横径	d2	829.00	頂部更生厚	a1	35.50	側部更生厚	a2	35.50	底部更生厚	a3	35.50	ストリップ材厚	S	12.50	補強材 スペーサー (単位：mm)				設置箇所	厚さ	長さ	高さ	頂部	-	-	-	側部	-	-	-	底部	-	-	-	補強材 鉄筋 (単位：mm)				鉄筋径	間隔	主鉄筋	D10	300	配力筋	D13	
(単位：mm)																																																													
既設管内径	D1	900.00																																																											
更生管縦径	d1	829.00																																																											
更生管横径	d2	829.00																																																											
頂部更生厚	a1	35.50																																																											
側部更生厚	a2	35.50																																																											
底部更生厚	a3	35.50																																																											
ストリップ材厚	S	12.50																																																											
補強材 スペーサー (単位：mm)																																																													
設置箇所	厚さ	長さ	高さ																																																										
頂部	-	-	-																																																										
側部	-	-	-																																																										
底部	-	-	-																																																										
補強材 鉄筋 (単位：mm)																																																													
	鉄筋径	間隔																																																											
主鉄筋	D10	300																																																											
配力筋	D13																																																												
充填材	一次充填材	$0.900^2 \times \pi / 4 - 0.540 - 0.008 - 9.117 \times 0.00111$	m3	0.078																																																									
	二次充填材	$0.450^2 / 2 \times (\pi \times 45.82 / 180 - \sin 45.82)$	m3	0.008																																																									
ストリップ材(S形)	周長	$\pi \times \sqrt{((0.4145 + 0.00625)^2 + (0.4145 + 0.00625)^2) / 2}$																																																											
		$+ \pi \times \sqrt{((0.4145 + 0.00625)^2 + (0.4145 + 0.00625)^2) / 2}$	m	2.644																																																									
	ストリップ長	$2.644 / 0.290$	m	9.117																																																									
補強鉄筋	主筋 D10	構造計算書・見積書より	kg	12.234																																																									
	配力筋 D13	構造計算書・見積書より	kg	4.480																																																									
	計																																																												
換算更生内径		$2.604 / \pi$	m	0.829																																																									
更生管内空断面積		$(\pi \times 0.4145 \times 0.4145) / 2 + (\pi \times 0.4145 \times 0.4145) / 2$	m2	0.540																																																									
更生管内空断周長		$\pi \times \sqrt{(0.4145^2 + 0.4145^2) / 2}$																																																											
		$+ \pi \times \sqrt{(0.4145^2 + 0.4145^2) / 2}$	m	2.604																																																									

(1 m 3 に
り)

名	称 規 格 ・ 形 状	算 式	単 位	数 量
---	-------------	-----	-----	-----

(単位：mm)

既設管内径	D1	1,100.00
更生管縦径	d1	1035.00
更生管横径	d2	1035.00
頂部更生厚	a1	32.50
側部更生厚	a2	32.50
底部更生厚	a3	32.50
ストリップ材厚	S	12.50

補強材 スペーサー (単位：mm)

設置個所	厚さ	長さ	高さ
頂 部	-	-	-
側 部	-	-	-
底 部	-	-	-

補強材 鉄筋 (単位：mm)

	鉄筋径	間隔
主鉄筋	D10	300
配力筋	D10	

図 2. 1 更生管イメージ図

充填材	一次充填材	$1.100^2 \times \pi / 4 - 0.841 - 0.008 - 11.348 \times 0.00111$	m3	0.089
	二次充填材	$0.550^2 / 2 \times (\pi \times 39.59 / 180 - \sin 39.59)$	m3	0.008
ストリップ材(S形)	周長	$\pi \times \sqrt{((0.5175 + 0.00625)^2 + (0.5175 + 0.00625)^2) / 2}$		
		$+ \pi \times \sqrt{((0.5175 + 0.00625)^2 + (0.5175 + 0.00625)^2)}$	m	3.291
	ストリップ長	3.291 / 0.290	m	11.348
補強鉄筋	主筋 D10	構造計算書・見積書より	kg	12.234
	配力筋 D10	構造計算書・見積書より	kg	4.480
	計			16.714
換算更生内径		3.252 / π	m	1.035
更生管内空断面積		$(\pi \times 0.5175 \times 0.5175) / 2 + (\pi \times 0.5175 \times 0.5175) / 2$	m2	0.841
更生管内空断周長		$\pi \times \sqrt{(0.5175^2 + 0.5175^2) / 2}$		
		$+ \pi \times \sqrt{(0.5175^2 + 0.5175^2) / 2}$	m	3.252

(I m ≡ に
り)

名	称 規 格 ・ 形 状	算 式	単 位	数	量
---	-------------	-----	-----	---	---

図 2. 1 更生管イメージ図

(単位：mm)

既設管内径	D1	1,100.00
更生管縦径	d1	1035.00
更生管横径	d2	1035.00
頂部更生厚	a1	32.50
側部更生厚	a2	32.50
底部更生厚	a3	32.50
ストリップ材厚	S	12.50

補強材 スペーサー (単位：mm)

設置箇所	厚さ	長さ	高さ
頂 部	-	-	-
側 部	-	-	-
底 部	-	-	-

補強材 鉄筋 (単位：mm)

	鉄筋径	間隔
主鉄筋	D10	300
配力筋	D10	

充填材		一次充填材	$1.100^2 \times \pi / 4 - 0.841 - 0.008 - 11.348 \times 0.00111$	m3	0.089
		二次充填材	$0.550^{2/2} \times (\pi \times 39.59 / 180 - \sin 39.59)$	m3	0.008
ストリップ材(S形)	周長	$\pi \times \sqrt{((0.5175 + 0.00625)^2 + (0.5175 + 0.00625)^2) / 2}$			
		$+ \pi \times \sqrt{((0.5175 + 0.00625)^2 + (0.5175 + 0.00625)^2)}$	m	3.291	
	ストリップ長	3.291 / 0.290	m	11.348	
補強鉄筋	主筋 D10	構造計算書・見積書より	kg	12.234	
	配力筋 D10	構造計算書・見積書より	kg	4.480	
計					16.714
換算更生内径		3.252 / π	m	1.035	
更生管内空断面積		$(\pi \times 0.5175 \times 0.5175) / 2 + (\pi \times 0.5175 \times 0.5175) / 2$	m2	0.841	
更生管内空断周長		$\pi \times \sqrt{(0.5175^2 + 0.5175^2) / 2}$			
		$+ \pi \times \sqrt{(0.5175^2 + 0.5175^2) / 2}$	m	3.252	

数 量 計 算 書

管更生工（複合管）

路線2

管渠更生工事

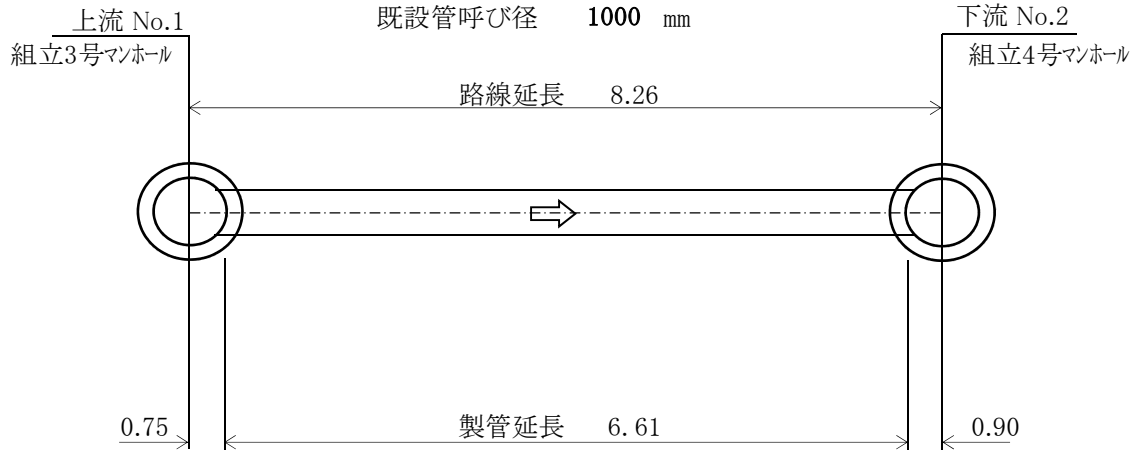
濁川南幹線

レベル 1（工事区分）			管路施設更生工 数量総括表				路線2																									
<table><tr><td colspan="2">路線延長（マンホール中心間隔）</td><td colspan="2">既設管呼び径 φ1000mm</td><td>m</td><td>8.3</td><td>8.26</td></tr><tr><td colspan="2" rowspan="3">製管延長（マンホール内のり間距離）</td><td colspan="2">更生管仕上り内径 φ975mm</td><td>m</td><td>6.6</td><td>6.61</td></tr><tr><td>区間延長</td><td>既設管径 φ1000mm</td><td>m</td><td>6.6</td><td>6.61</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>									路線延長（マンホール中心間隔）		既設管呼び径 φ1000mm		m	8.3	8.26	製管延長（マンホール内のり間距離）		更生管仕上り内径 φ975mm		m	6.6	6.61	区間延長	既設管径 φ1000mm	m	6.6	6.61					
路線延長（マンホール中心間隔）		既設管呼び径 φ1000mm		m	8.3	8.26																										
製管延長（マンホール内のり間距離）		更生管仕上り内径 φ975mm		m	6.6	6.61																										
		区間延長	既設管径 φ1000mm	m	6.6	6.61																										
レベル 3 （種別）	レベル 4 （細別）	レベル 5 （規格）	数量区分 1	数量区分 2	単位	設計数量	数量	備考																								
施工前管渠内調査工	管渠（本管）内調査工		管内目視調査工	既設管呼び径φ1,000	m	6.6	6.61																									
	管渠（本管）内洗浄工		管内洗浄工	既設管呼び径φ1,000	m	8.3	8.26																									
製管材料費	製管材		製管材	ストリップ管 S形	m	73.3	73.34																									
				SFジョイナ (PEタイフ)	m	73.3	73.34																									
内面被覆工	製管工		スペーサー取付工	（腐食なし） S型（既設管φ1,000）	m	6.6	6.61																									
				S型（既設管φ0）	m	—	—																									
			端部製管工		m	1.5	1.50																									
			製管工	直線区間	m	5.1	5.11																									
			端部緊張工		箇所	2	2.00																									
			充填材注入工		充填材注入工	腐食なし	m	6.6	6.61																							
	充填材1注入量	m3/日					4.09																									
	充填材2注入量	m3/日					0.11																									
	腐食	m				—																										
	充填材1注入量	m3/日																														
	充填材2注入量	m3/日																														
	充填材ストッパー工				腐食なし	箇所	2	2.00																								
					モルタル量	m3/箇所		0.005																								
					腐食	箇所	—																									
					モルタル量	m3/箇所																										
	中間注入口工			箇所	—	—	計上なし																									
	管内注入口工			箇所	6	6.00																										
	管口仕上工		管口仕上工	腐食なし	箇所	2	2.00																									
				コーキング量	ℓ/箇所		1.8																									
				腐食B	箇所	—																										
				コーキング量	ℓ/箇所																											
	取付管口仕上工		取付管口仕上工		箇所	—	—	計上なし																								
	補強鉄筋工		補強鉄筋設置	腐食なし		m	—	—																								
					主鉄筋	kg/m		—																								
					配力筋	kg/m		—																								
					補助鉄筋	kg/m		—																								
腐食					m	—																										
				主鉄筋	kg/m		—																									
				配力筋	kg/m		—																									
				補助鉄筋	kg/m		—																									
仮設備工	換気設備工		送風機運転	軸流式 50/60m3/min	式	1	1.00																									
仮設工	積み上げ安全費		交通誘導員B		人	—																										
水替工	水替工				式	—	—																									
完了調査工	管渠洗浄工		更生管 φ975		m	8.3	8.26																									
	管渠調査工		更生管 φ975		m	6.6	6.61																									
	換気工		更生管 φ975		式	1.0	1.00																									

数量計算書

管きょ更生工事

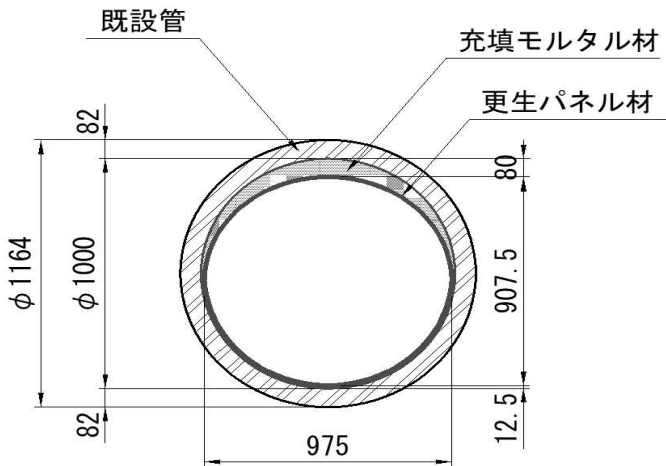
路線2



① 路線延長 = マンホール中心間隔 = 8.26

② 製管延長 = マンホール内のり間距離 = 8.26 - (0.75 + 0.90) = 6.61 m

管断面

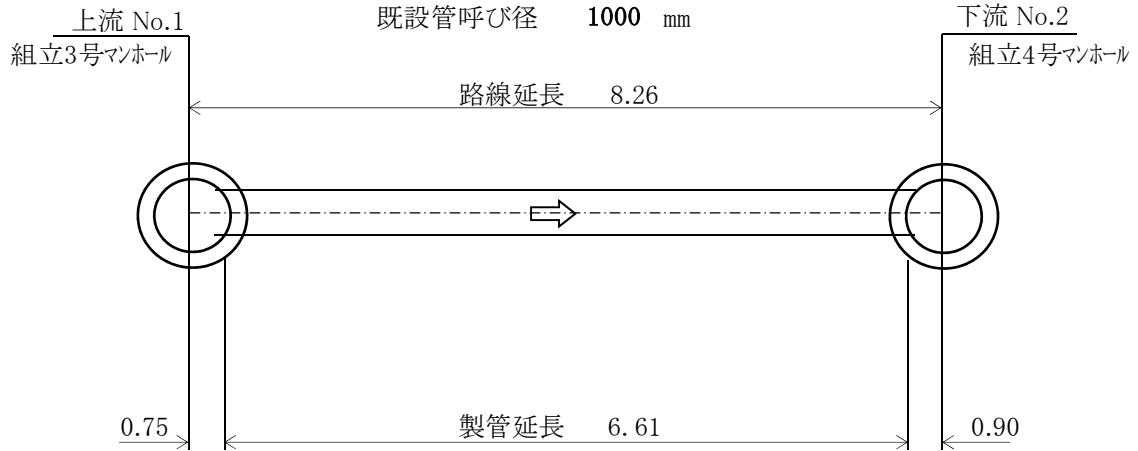


名称	算 定 式	単位	数 量
既設管口径	<div> <div>区間 1</div> <div>:</div> <div>1,000</div> <div>mm</div> </div> <div>:</div> <div>mm</div>		
管きょ延長	<div> <div>スパン I</div> <div>区間 1</div> <div>No. 2 ~ No. 1</div> <div>6.610</div> <div>m</div> </div> <div> <div>合計</div> <div>(1 スパン)</div> <div>6.610</div> <div>m</div> </div>	m	6.610
管更生延長	= 管きょ延長	m	6.610

数量計算書

管きょ更生工事

路線2



① 路線延長 = マンホール中心間隔 = 8.26

② 製管延長 = マンホール内のり間距離 = 8.26 - (0.75 + 0.90) = 6.61 m

名称	算 定 式	単位	数 量
(1) 管内目視調査及び洗浄工			
管内目視調査	ℓ = 製管延長 = 6.61 m	m	6.61
洗浄工	ℓ = 路線延長 = 8.26 m	m	8.26
(2) 製管工		m	6.610
(3) 充填材注入工	ℓ = 6.610	m	6.610
(4) 管口仕上げ工		箇所	2.00
(5) 換気工		式	1.00
(6) 補強鉄筋設置工	ℓ = 0.000	式	—

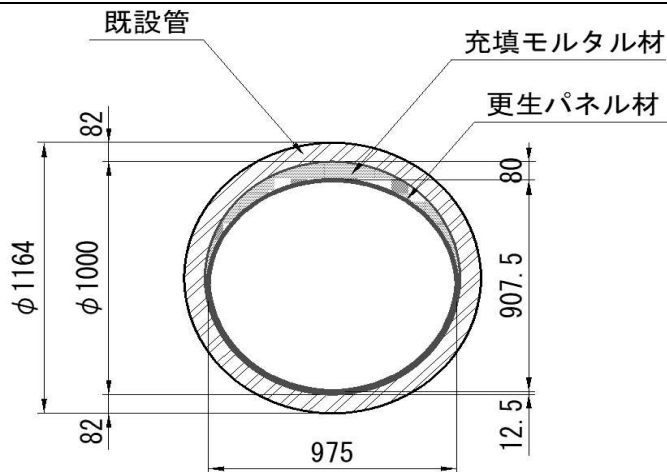
数量計算書

ストリップ管

路線2

更生管仕上り内径 $D' = 975$ mm

管断面



名称

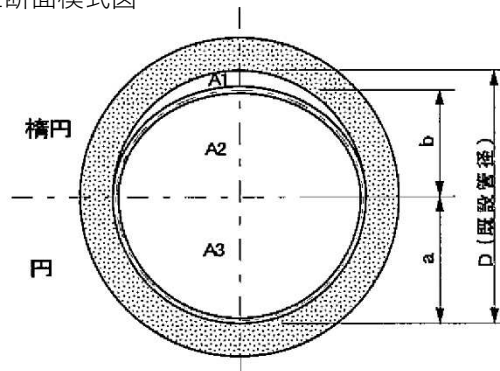
算 定 式

単位

数 量

(1) ストリップ
[S形]

更生断面模式図



$A1 = 67.50$ mm

既設管内径	D_A	1000	mm	=	1.000	m
	D_B	0	mm	=	0.000	m
更生内径	D'	975	mm	=	0.975	m
ストリップ種類		S形				
ストリップ厚	t	12.5	mm	=	0.0125	m
	a	493.75	mm	=	0.49375	m
		$(a = 975/2 + 12.5/2 = 493.75\text{mm})$				
	b1	426.25	mm	=	0.42625	m
		$(b1 = 975/2 + 12.5/2 - 67.50 = 426.25\text{mm})$				
	b2	493.75	mm	=	0.49375	m
		$(b2 = 975/2 + 12.5/2 = 493.75\text{mm})$				

ストリップ円周長の算定

上半断面、下半断面をそれぞれ楕円として算定

$$\text{上半楕円周長} = \pi \times \sqrt{\frac{a^2}{2} + \frac{b1^2}{2}} = 1.449 \text{ m}$$

$$\text{下半楕円周長} = \pi \times \sqrt{\frac{a^2}{2} + \frac{b2^2}{2}} = 1.551 \text{ m}$$

$$\begin{aligned} \text{周長} &= \text{上半楕円周長} + \text{下半楕円周長} \\ &= 1.449 + 1.551 = 3.000 \text{ m} \end{aligned}$$

数量計算書

ストリップ管

路線2

(1) ストリップ
[S形]

$$\begin{aligned} \text{ストリップ巻立延長} \quad B1 \times 2 \quad \text{スパン数} \\ L = 6.61 + 0.510 \times 1 = 7.12 \\ \text{S形 } B1=255 \quad [\text{積算資料 I-6}] \\ \text{巻立延長算式} \quad [\text{積算資料 I-23}] \end{aligned}$$

ストリップ使用量

製管1m当り

$$\begin{aligned} L1 &= (1000 / 290) \times 3.000 \\ &= 10.3 \text{ m} \end{aligned}$$

$$[\text{SFジョイナー幅 } 35 + \text{ストリップ幅 } 255 = 290]$$

[積算資料 I-6]

(単位: mm)

標準ストリップ仕様 (直線・曲線部)				
材 質	硬質塩化ビニル			
形 状	S 形	L 形	L L 形	L L S 形
有効幅 (B1)	255	250	123	
有効厚	12.5	17.5	26.0	
対象既設管径	800以上 1,500未満	1,500以上 2,000以下	2,000超 2,800以下	2,800超 3,000以下



(単位: mm)

SFジョイナー仕様			
材 質	硬質塩化ビニル		
形 状	S 形	L 形	L L 形
有効幅 (B2)	35	30	42
対象既設管径	800以上 1,500未満	1,500以上 2,000以下	2,000超 3,000以下



SFジョイナーとストリップの組合せは下表のとおりとする。

SFジョイナーと適用するストリップの組み合わせ	
S形SFジョイナー	S形ストリップ・S形曲線用ストリップ
L形SFジョイナー	L形ストリップ・L形曲線用ストリップ
LL形SFジョイナー	LL形ストリップ LL形S形ストリップ

1 スパン当り

$$\begin{aligned} &= L1 \times (\text{巻立延長}) \\ &= 10.3 \times 7.120 = 73.336 \end{aligned}$$

(2) ジョイナー

SFジョイナ (PEタイプ)

ジョイナー使用量

$$\begin{aligned} &= \text{ストリップ使用量に同じ} \\ &= 73.336 \text{ m} \end{aligned}$$

m

7.120

m

73.34

m

73.34

数量計算書

製管工

路線2

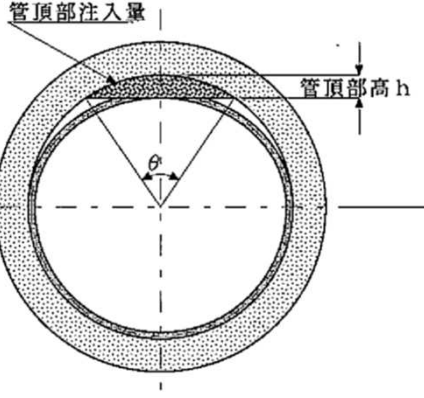
名称	算 定 式	単位	数 量						
(1) スペース取付工									
①天端部（腐食無）	φ 1000 用 × 5 枚								
②下部（腐食無）	側部用スペーサー × 枚								
	底部用スペーサー × 枚								
	5 枚								
	L = 6.61 m	m	6.61						
	1日当り 頂部 48.0 m/日 [積算資料 I-28]								
	取付延長 側部 64.0 m/日 (作業係数：0.75)								
	下部 96.0 m/日 (作業係数：0.5)								
	1日当り取付延長 = 9.6 m/日								
①天端部（腐食）	φ - 用 × 枚								
②下部（腐食）	側部用スペーサー × 枚								
	底部用スペーサー × 枚								
	0 枚								
	L = m	m	—						
	1日当り 頂部 48.0 m/日 [積算資料 I-28]								
	取付延長 側部 64.0 m/日 (作業係数：0.75)								
	下部 96.0 m/日 (作業係数：0.5)								
	1日当り取付延長 = m/日								
(2) 端部製管工	L = 1.5 m × 1スパン = 1.5 m [積算資料 I-24]	m	1.50						
	既設管径と端部製管工延長 (m)								
	<table><tr><td>既設管径 (mm)</td><td>φ 800以上 φ 2,000以下</td><td>φ 2,000超 φ 3,000以下</td></tr><tr><td>端部製管工延長</td><td>1.5</td><td>2.5</td></tr></table>	既設管径 (mm)	φ 800以上 φ 2,000以下	φ 2,000超 φ 3,000以下	端部製管工延長	1.5	2.5		
既設管径 (mm)	φ 800以上 φ 2,000以下	φ 2,000超 φ 3,000以下							
端部製管工延長	1.5	2.5							
(人力製管)	1日当り製管延長 18.0 m/日 [積算資料 I-29] [8時間施工 18×8.0/8.0 = 18 m/日]								
(3) 製管工									
曲線・段差区間	L1 = 0.00 m (目地工より)								
人力製管	L2 = 0.00 m	m	0.00						
	L=L1+L2 = 0.00 m								
(人力製管)	1日当り製管延長 m/日 [積算資料 I-31] [8時間施工 0×8.0/8.0 = 0.0 m/日]								
直線区間	L = 6.61 - 1.50								
(機械製管)	= 5.11 m	m	5.11						
(機械製管)	1日当り製管延長 50.0 m/日 [積算資料 I-31] [8時間施工 50×8.0/8.0 = 50.0 m/日]								
(4) 端部緊張工	N = 2 箇所 (上流端 1 箇所 + 下流端 1 箇所)	箇所	2.00						

数量計算書

充填材注入工

【腐食なし】

路線2

名称	算 定 式	単位	数 量
(1) 充填材注入工	$L = \text{腐食なし 更生延長} = 6.61 \text{ m}$	m	6.61
① 充填材1の算定	<p>既設管内空断面積 内径φ 1.000 mm 更生内径 0.975 m</p> $= A1 = \pi / 4 \times D^2 = 0.785 \text{ m}^2$ <p>上半楕円内空面積</p> $= A2 = \frac{\{ \pi (a-t/2) (b1-t/2) \}}{2} = 0.322 \text{ m}^2$ <p>下半楕円内空面積</p> $= A3 = \frac{\{ \pi (a-t/2)^2 \}}{2} = 0.373 \text{ m}^2$ <p>1m当り充填材注入量</p> $= A1 - (A2 + A3) - \text{ストリップ管容量} - \text{鉄筋量}$ $= 0.785 - (0.322 + 0.373) - (0.079) \text{ (m}^3/\text{m 鉄筋控除なし)}$ $- 10.3 \times 0.00111 - 0.0000 = 0.079 \text{ m}^3/\text{m}$ <p>[S形容量 = 0.00111m³] [積算資料 I-13]</p> <p>※ ストリップおよびSFジョイナー1mの容量</p> <p>S形 : 0.00111m³</p> <p>L形 : 0.00140m³</p> <p>LL形 : 0.00163m³</p> <p>LLS形 : 0.00175m³</p> <p>[補強鉄筋控除量=0m³/m : 補強鉄筋数量参照]</p>  <p>管頂部注入量</p> <p>管頂部高 h</p> <p>θ</p> <p>充填材注入量</p> $V = 6.61 \times 0.079 = 0.52 \text{ m}^3$	m ³	0.52

数量計算書

充填材注入工

【腐食なし】

路線2

名称	算 定 式	単位	数 量																								
②充填材1の算定	<p>管頂部以外の充填材注入は主材と硬化材の2ショット方式（充填材1）とする。</p> <p>充填材1 = 1m当り充填材注入量 - 充填材2</p> $= 0.079 - 0.002 = 0.077 \text{ m3/m}$ $0.077 \times 6.610 = 0.509 \text{ m3}$	m3/m	0.077																								
③充填材2の算定	<p>管頂部は、主材のみの充填材（充填材2）を注入する。</p> <p>管頂部高 $h = (1000 - 975) / 2 = 12.5 \text{ mm} = 0.0125 \text{ m}$</p> $\theta = 2\cos^{-1} \frac{D-2h}{D} = 0.448 \text{ rad} = 25.7\text{度}$ <p>管頂部注入量（充填材2）</p> $= \frac{D^2}{8} (\theta - \sin \theta) = 0.002 \text{ m3/m}$ $V2 = 0.002 \times 6.610 = 0.013 \text{ m3}$	m3/m	0.002																								
④1日当り注入量の算定	<p>1日当り充填材注入量 4.0 m3/日 [積算資料 I-16]備考1</p> <p>1日当り充填材注入延長 = 1日当り充填材注入量 ÷ 1m当り充填材注入量</p> $= 4.0 \div 0.079 = 51.0 \text{ m/日}$ <p>[8時間施工 51.0 × 8.0 / 8.0 = 51.000 m/日]</p> <p>1日当り充填材料</p> $= 4.00 \times 1.05 \text{ (割増率)} = 4.20 \text{ m3/日}$ <p>[積算資料 I-37]</p> <p>充填材1 [2号 : DB2-1] [積算資料 I-37]</p> $= 4.20 \times \frac{0.077}{0.079} = 4.09 \text{ m3/日}$ <p>[8時間施工 4.09 × 8.0 / 8.0 = 4.09 m3/日]</p> <p>充填材2 [2号 : DB2-2] [積算資料 I-37]</p> $= 4.20 \times \frac{0.002}{0.079} = 0.11 \text{ m3/日}$ <p>[8時間施工 0.11 × 8.0 / 8.0 = 0.110 m3/日]</p>	m/日	51.0																								
		m3/日	(4.09)																								
		m3/日	4.09																								
		m3/日	(0.11)																								
		m3/日	0.11																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">1m3当りの配合</th><th>充填材1</th><th>充填材2</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>セメント(普通ポルトランドセメント)</td><td>kg</td><td>800</td><td>1200</td></tr> <tr> <td>混和剤(ﾀﾝﾋﾞｰ混和剤)</td><td>kg</td><td>160.0</td><td>—</td></tr> <tr> <td>硬化材(ﾀﾝﾋﾞｰ硬化材)</td><td>kg</td><td>250</td><td>—</td></tr> <tr> <td>添加剤(ﾀﾝﾋﾞｰ添加剤)</td><td>kg</td><td>—</td><td>40.0</td></tr> <tr> <td>水</td><td>kg</td><td>580</td><td>595</td></tr> </tbody> </table> <p>[積算資料 I-38]</p>				1m3当りの配合		充填材1	充填材2	セメント(普通ポルトランドセメント)	kg	800	1200	混和剤(ﾀﾝﾋﾞｰ混和剤)	kg	160.0	—	硬化材(ﾀﾝﾋﾞｰ硬化材)	kg	250	—	添加剤(ﾀﾝﾋﾞｰ添加剤)	kg	—	40.0	水	kg	580	595
1m3当りの配合		充填材1	充填材2																								
セメント(普通ポルトランドセメント)	kg	800	1200																								
混和剤(ﾀﾝﾋﾞｰ混和剤)	kg	160.0	—																								
硬化材(ﾀﾝﾋﾞｰ硬化材)	kg	250	—																								
添加剤(ﾀﾝﾋﾞｰ添加剤)	kg	—	40.0																								
水	kg	580	595																								

数量計算書

充填材注入工

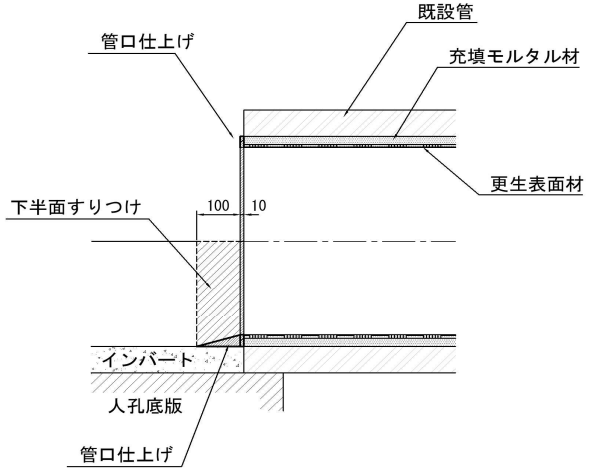
路線2

名称	算 定 式	単位	数 量
(2) 充填材ストッパー工	<p>管上半面の既設管とストリップ管のクリアランスをモルタルで閉塞する。</p> <p>充填材ストッパー（腐食なし） N = 2 箇所 充填材ストッパー（腐食 ） N = 0 箇所</p> <p>1箇所当りモルタル厚 （ t= 50 mm = 0.05 m ） [積算資料 I-39]</p> <p>モルタル量</p> <p>モルタル量 = 1箇所当り内空面積 × モルタル厚</p> <p>腐食なし = 0.090 × 0.05 = 0.005 m3 （面積 A= 0.785 - （ 0.322 + 0.373 ） = 0.09 m2 ）</p> <p>普通作業員（人） = 0.005 m3 × 38（人/m3） = 0.19 人</p> <p>腐食 = 0.000 × 0.05 = 0 m3 （面積 A= 0.000 - （ 0.322 + 0.373 ） = 0 m2 ）</p> <p>普通作業員（人） = 0.000 m3 × 38（人/m3） = 0 人</p>	箇所 箇所	2.00 0.00
(3) 中間注入口工	N = 0 箇所	箇所	0.00
(4) 管内注入口工	<p>N = 6.61 ÷ （ 0.290 × 4 ） = 5.70 → 6 箇所 算式根拠 [積算資料 I-40] S形 4 巻 [SF[○]ヨイ[○] 35 + ストリッ[○] 255 = 290]</p> <p>1日当り施工量 35 口/日 [積算資料 I-16] [5時間施工 35 × 8.0/8.0 = 35.000 m/日]</p>	箇所	6.00

数量計算書

管口仕上げ工

路線2

名称	算 定 式	単位	数 量
(1) 管口仕上げ工	人孔側壁と更生管の管口をエポキシコーキング材で仕上げる。		
	(腐食なし) N = 2箇所 (上・下流側)	箇所	2.00
	(腐食) N = 0箇所	箇所	0.00
	1箇所当リエポキシコーキング量 下半面をすりつける場合 [積算資料 I-41]		
			
腐食なし	1箇所当リエポキシコーキング量(ℓ) = { 1m当り充填材注入量×0.01 + (既設管下半分内空面積 - 更生管下半分内空面積)×0.10/2 } ×1000 = { 0.079 ×0.01 + π/8×(1.000 ² -0.975 ²)×0.10/2 } ×1000 = 1.759 ℓ/箇所 = 1.8 ℓ/箇所	ℓ/箇所	1.8
	1日当り施工量 1.7 ℓ/日 [積算資料 I-41] [8時間施工 2×8.0/8.0 = 1.700 ℓ/日]		
	1箇所当り施工日数 1.7 ÷ 1.8 = 0.9 箇所/日		
腐食	1箇所当リエポキシコーキング量(ℓ) = { 1m当り充填材注入量×0.01 + (既設管下半分内空面積 - 更生管下半分内空面積)×0.10/2 } ×1000 = { 0.000 ×0.01 + π/8×(0.000 ² -0.975 ²)×0.10/2 } ×1000 = 0.000 ℓ/箇所 = 0.0 ℓ/箇所	ℓ/箇所	0.0
	1日当り施工量 1.7 ℓ/日 [積算資料 I-41] [8時間施工 2×8.0/8.0 = 1.700 ℓ/日]		
	1箇所当り施工日数 1.7 ÷ 0.0 = 0.0 箇所/日		

1 工区数量計算書（市単独事業）

No.4 施工後管きよ内調査・事前処理工 数量総括表 (市単独事業・夜間)

[illegible]

(市単独事業・夜間)

[illegible]

No.3 施工後管きよ内調査・事前処理工 数量総括表 (市単独事業・夜間)

(市単独事業・夜間)

[illegible]