

第3号明細書
製作原価
緊急放流ゲート

費目	種別	細別	単位	数量	単価	金額	備考
製作原価							
直接製作費	材料費	主要部材費	式	0.00			
		副部材費	式	0.00			
		部品費	式	1.00			
		補助材料費	%	0.00			
		小計					4-1号明細書
	機器単体費		式	1.00			4-1号明細書
	直接労務費	製作工	人	0.00			
		[直接製作費計]					
間接製作費	間接労務費		%	0.00			
	工場管理費		%	0.00			
		[間接製作費計]					
製作原価計						0	

第5号明細書
 製作原価
 鋼製棒・斜樋・空気管

費目	種別	細別	単位	数量	単価	金額	備考
製作原価							
直接製作費	材料費	直接材料費	式	0.00			
		部品費	式	0.00			
		補助材料費	%	0.00			
		小計					
	機器単体費		式	1.00			第6号明細書
	直接労務費	製作工	人	0.00			
		[直接製作費計]					
間接製作費	間接労務費		%	0.00			
	工場管理費		%	0.00			
		[間接製作費計]					
製作原価計							

第7号明細書
製作原価

ため池栓
290,000

費目	種別	細別	単位	数量	単価	金額	備考
製作原価							
直接製作費							
	材料費	直接材料費	式	0.00			
		部品費	式	0.00			
		補助材料費	%	0.00			
		小計				0	
	機器単体費		式	1.00		290,000	
	直接労務費	製作工	人	0.00		0	
		[直接製作費計]				290,000	
間接製作費							
	間接労務費		%	0.00			
	工場管理費		%	0.00			
		[間接製作費計]					
製作原価計						290,000	

据付工数算定式(小型水門)

$$\text{標準据付工数} = 3.49 \times \text{扉体面積} + 8.50 = 3.49 \times 0.07 + 8.50 = 8.74$$

$$\begin{aligned} \text{据付工数} &= \text{標準据付工数} \times \text{据付門数} \times \text{据付数補正} \times \text{動力低減} = 8.74 \times 1.00 \times 1.00 \times 0.90 \\ &= 7.90 \text{ 人} \end{aligned}$$

$$\text{機械設備据付工} = \text{標準据付工数} \times 0.80 = 7.90 \times 0.80 = 6.30 \text{ 人}$$

$$\text{普通作業員} = \text{標準据付工数} \times 0.20 = 7.90 \times 0.20 = 1.60 \text{ 人}$$

据付工数算定式(鋼製付属設備)

$$\begin{aligned} \text{鋼製棒・斜樋・空気管} & \\ \text{標準据付工数} &= 5.95 \times \text{対象重量}^{-0.427} = 5.95 \times 0.231^{-0.427} \\ &= 11.12 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{据付工数} &= \text{標準据付工数} \times \text{据付重量} \times \text{据付数} \times \text{据付数補正} \\ &= 11.12 \times 0.231 \times 1.00 \times 1.00 = 2.60 \text{ 人} \end{aligned}$$

$$\text{機械設備据付工} = \text{標準据付工数} \times 0.80 = 2.60 \times 0.80 = 2.10 \text{ 人}$$

$$\text{普通作業員} = \text{標準据付工数} \times 0.20 = 2.60 \times 0.20 = 0.50 \text{ 人}$$

参考

数量集計表

(単位 kg)

No	名称	一門							数量	全門計
		鋼材			部品			機器 単体品		
		主要部材	副部材	計	主要	その他	計			
1	緊急放流ゲートφ300	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	1.7	136.4	1	138.1
2	ため池栓φ100×5個	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	24.5	1	24.5
3	鋼製枠,斜樋・空気管	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	231.0	1	231.0
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
	合計	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	1.7	391.9		393.6

塗装面積・酸洗い面積・亜鉛めっき集計表

No	名称	一門				数量	全門			
		塗装面積		酸洗い 面積 (㎡)	亜鉛 めっき (kg)		塗装面積		酸洗い 面積 (㎡)	亜鉛 めっき (kg)
		エポキシ系 (㎡)	塩化ゴム系 (㎡)				エポキシ系 (㎡)	塩化ゴム系 (㎡)		
1	緊急放流ゲートφ300	0.00	0.00	0.00	0.0	1	0.00	0.00	0.00	0.0
2	ため池栓φ100×5個	0.00	0.00	0.00	0.0	1	0.00	0.00	0.00	0.0
3	鋼製枠,斜樋・空気管	0.00	0.00	0.00	0.0	1	0.00	0.00	0.00	0.0
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
	合計	0.00	0.00	0.00	0.0		0.00	0.00	0.00	0.0

緊急放流ゲート 機器単体品

No	名称	材質	規格	寸法	単位質量	単位	数量	質量 (kg)	塗装 (㎡)	酸洗 (㎡)	めっき (kg)
1	鋳鉄製斜樋バルブ (SUSスクリーン付)	FC他	φ 300		80.700	kg/式	1	80.7			
2	開閉機	FC他	TS-500H型		33.000	kg/式	1	33.0			
3	ラック軸	SUS304	KEQ0010	1.150	6.000	kg/式	1	6.0			
4	操作軸	SUS304	KEQ0020	3.300	2.300	kg/m	1	7.6			
5	軸受スタンド	SUS304	KES0010		2.500	kg/式	2	5.0			
6	吊金具	SUS304	32A用		2.300	kg/式	1	2.3			
7	上限ストッパー	SUS304	KEP0010		1.300	kg/式	1	1.3			
8	下限ストッパー	SUS304	KEP0020		0.500	kg/式	1	0.5			
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
備考						小計		136.4			
						合計					

緊急放流ゲート 部品

No	名称	材質	規格	寸法	単位 質量	単位 数量	質量 (kg)	塗装 (㎡)	酸洗 (㎡)	めっき (kg)
1	オールアンカー	SUS304	M16*100L		0.180	kg/式 4	0.7			
2	オールアンカー	SUS304	M16*100L		0.180	kg/式 4	0.7			
3	すりわり付止めネジN	SUS304	M16*50L		0.149	kg/式 2	0.3			
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
備考						小計	1.7			
						合計	138.1			

ため池栓 機器単体品

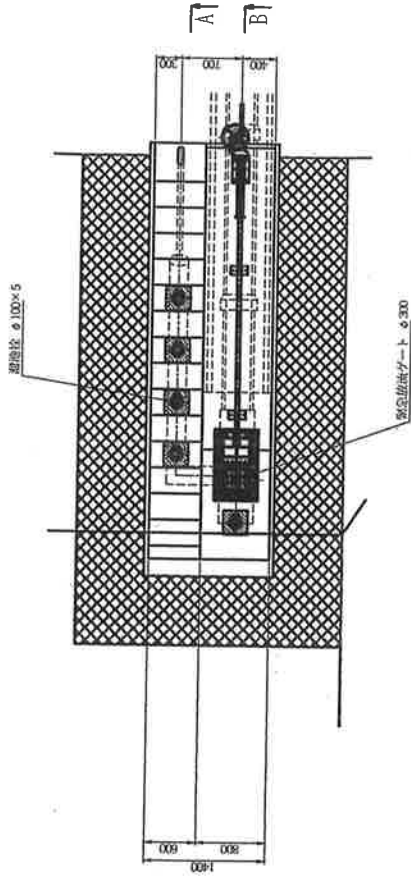
ため池栓 φ100

No	名称	材質	規格	寸法	単位質量	単位	数量	質量 (kg)	塗装 (㎡)	酸洗 (㎡)	めっき (kg)
1	ため池栓	CAC406	φ100	クサリ(SUS304) L=1.5m	4.900	kg/式	5	24.5			
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
備考							小計	24.5	0.00	0.00	0.0
							合計	24.5	0.00	0.00	0.0

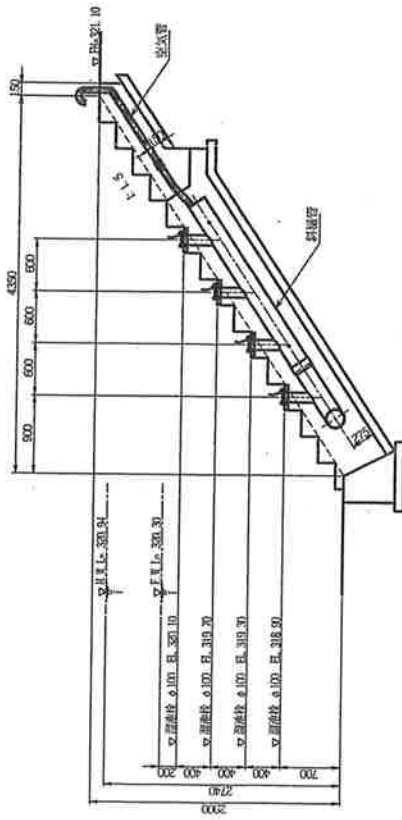
鋼製枠,斜樋・空気管 機器単体品

No	名称	材質	規格	寸法	単位質量	単位	数量	質量 (kg)	塗装 (㎡)	酸洗 (㎡)	めっき (kg)
1	鋼製枠,斜樋・空気管	SGP他			231.000	kg/式	1	231.0			
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
備考						小計		231.0			
						合計		231.0			

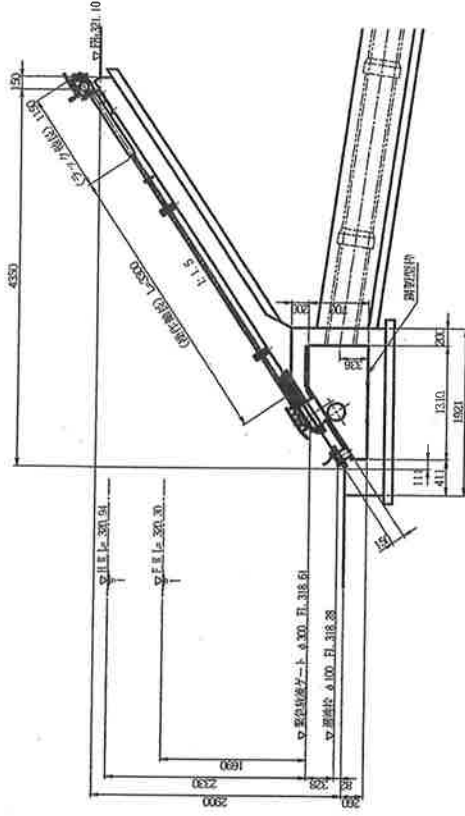
平面図



A断面図



B断面図



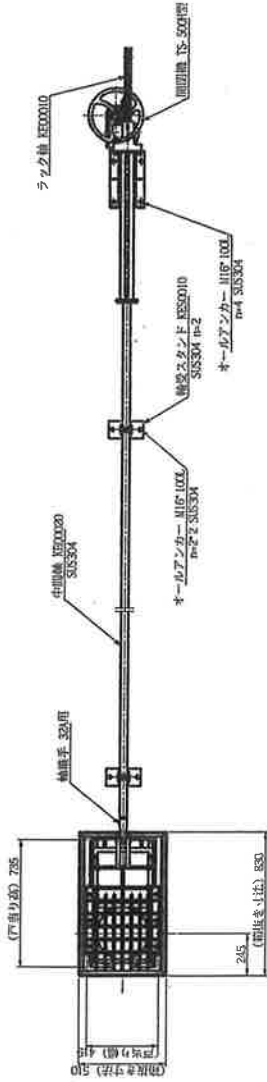
参考図

工事名	地下水施設 一般図
図面名	地下水施設 一般図
作成年月日	
尺 度	S=1/30 原曲削付
会社名	
事務所名	(株) 当麻建設技術センター

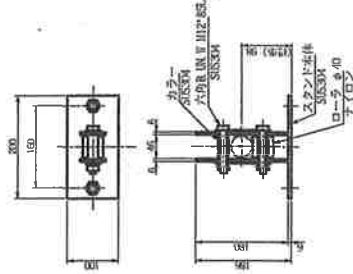
緊急放流ゲート 一般図

設計要項	
型式	緊急放流ゲート
型番	0-300
容積	15,000 (2.33)
設計水深	1.60
操作系統	手動操作式
開閉方法	手動操作
主要材質	鋼材 SUS304

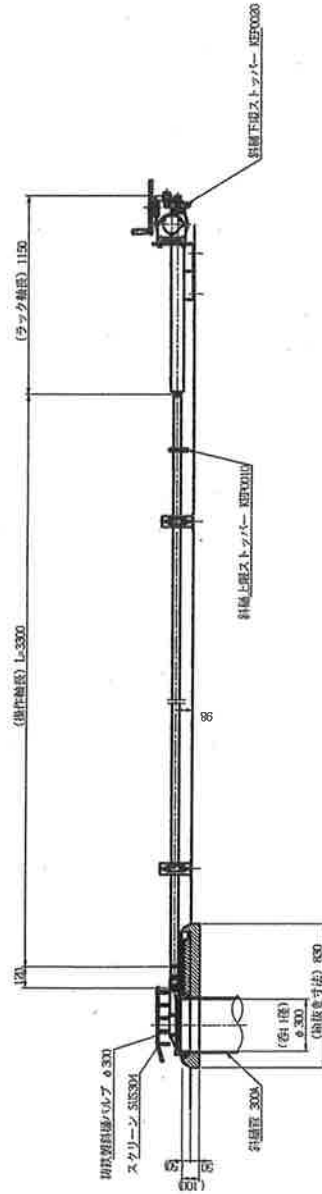
平面図



32A軸受スタント組立図 5/15



側面図

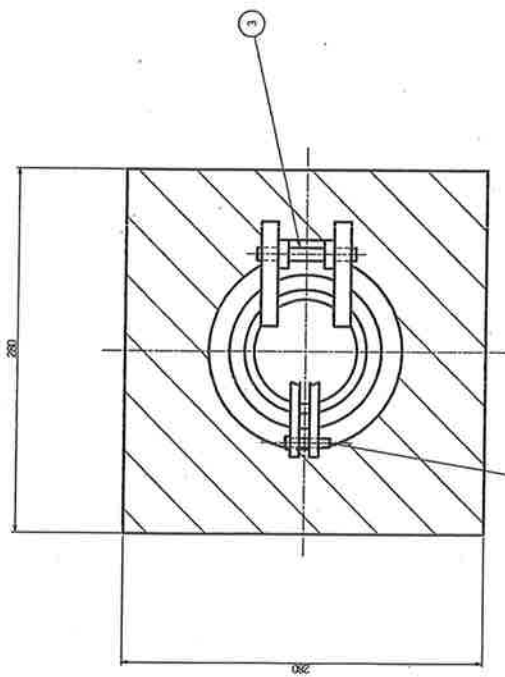


注記
1. 斜線部は、鋼材表面及び二次コンクリートを示す (詳細施工要領参照)

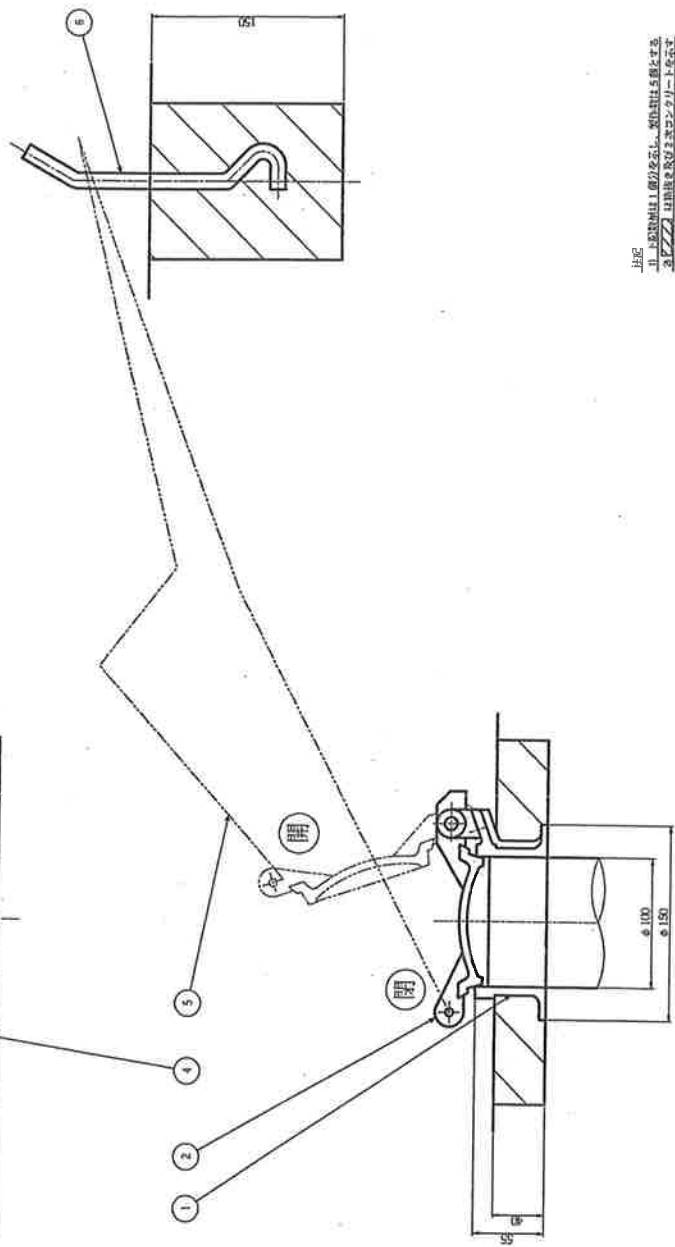
参考図

工号名	緊急放流ゲート
部番名	一般図
作成年月日	
尺 寸	5-11-15
図面番号	
会社名	
資料所名	(株) 高取建設技術センター

平面図



側面図

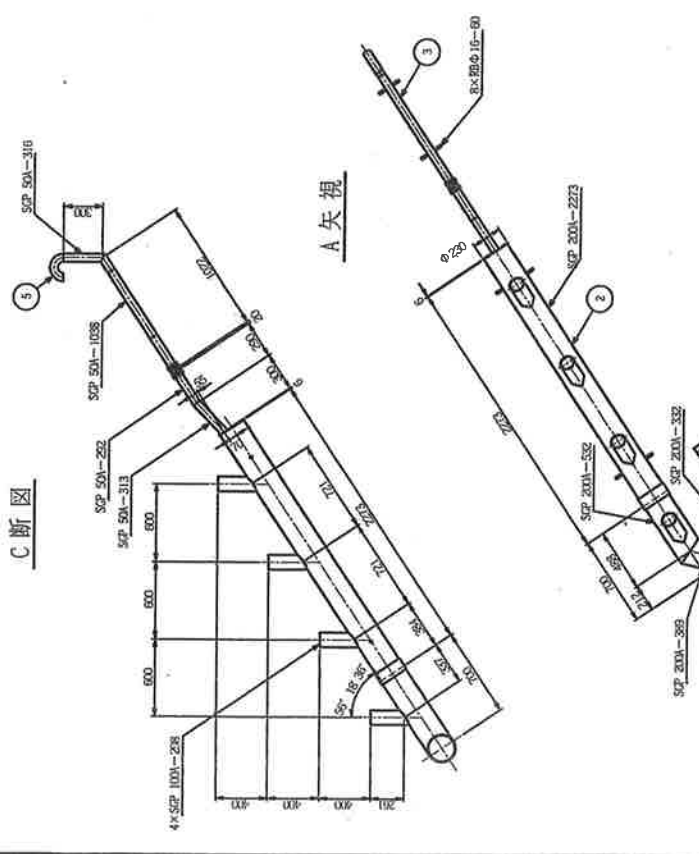


参考図

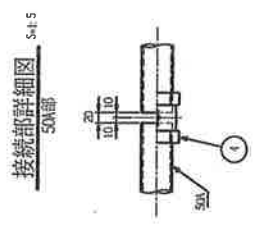
上記
 ① 上図取組部分の加工し、加工面は5番公差
 ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ㉽

工号	工号名	材料名	加工量	工号	工号名	材料名	加工量
①	支持	SUS304	1	①	加工量		
②	フクリ	SUS304	1	②	加工量		
③	軸	SUS304	φ10H7/g6	③	加工量		
④	蓋	C60H	φ10H7/g6	④	加工量		
⑤	溝	C60H	φ10H7/g6	⑤	加工量		
⑥	本体	C60H	φ10H7/g6	⑥	加工量		
				⑦	加工量		
				⑧	加工量		
				⑨	加工量		
				⑩	加工量		
				⑪	加工量		
				⑫	加工量		
				⑬	加工量		
				⑭	加工量		
				⑮	加工量		
				⑯	加工量		
				⑰	加工量		
				⑱	加工量		
				⑲	加工量		
				⑳	加工量		
				㉽	加工量		
				㉿	加工量		
				㊀	加工量		
				㊁	加工量		
				㊂	加工量		
				㊃	加工量		
				㊄	加工量		
				㊅	加工量		
				㊆	加工量		
				㊇	加工量		
				㊈	加工量		
				㊉	加工量		
				㊊	加工量		
				㊋	加工量		
				㊌	加工量		
				㊍	加工量		
				㊎	加工量		
				㊏	加工量		
				㊑	加工量		
				㊒	加工量		
				㊓	加工量		
				㊔	加工量		
				㊕	加工量		
				㊖	加工量		
				㊗	加工量		
				㊘	加工量		
				㊙	加工量		
				㊚	加工量		
				㊛	加工量		
				㊜	加工量		
				㊝	加工量		
				㊞	加工量		
				㊟	加工量		
				㊠	加工量		
				㊡	加工量		
				㊢	加工量		
				㊣	加工量		
				㊤	加工量		
				㊥	加工量		
				㊦	加工量		
				㊧	加工量		
				㊨	加工量		
				㊩	加工量		
				㊪	加工量		
				㊫	加工量		
				㊬	加工量		
				㊭	加工量		
				㊮	加工量		
				㊯	加工量		
				㊰	加工量		
				㊱	加工量		
				㊲	加工量		
				㊳	加工量		
				㊴	加工量		
				㊵	加工量		
				㊶	加工量		
				㊷	加工量		
				㊸	加工量		
				㊹	加工量		
				㊺	加工量		
				㊻	加工量		
				㊼	加工量		
				㊽	加工量		
				㊾	加工量		
				㊿	加工量		

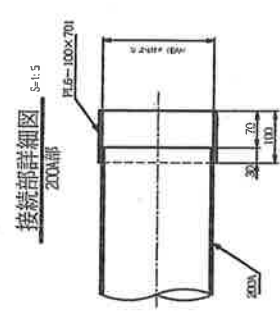
C 断図



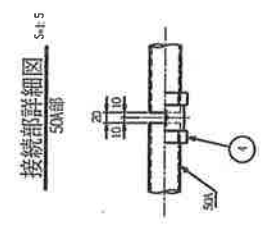
A 矢視



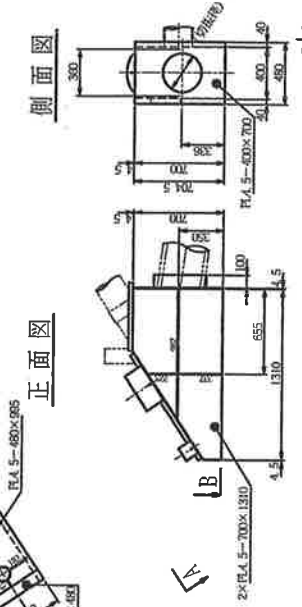
接続部詳細図 200部



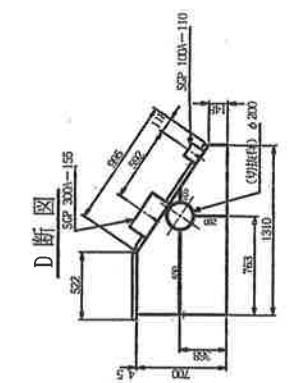
接続部詳細図 50A部



正面図

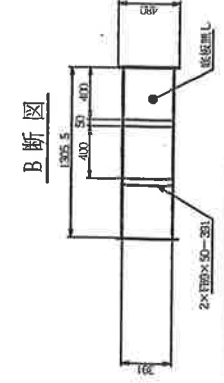


側面図



C-D

B 断図



D 断図



参考図

- 1) 指示なき限りSS400使用のこと
- 2) 表面処理：油膜面除油のみ (R0245)
- 4) 図中数字はJIS規格 (SS400) の径を示す。

項目名	単位	数量	備考
1 納入品		1	
4 L1カップリング		1	
3 鋼球、ボールジョイント		1	
2 鋼球、ボールジョイント		1	
1 鋼球、ボールジョイント		1	
計		5	

工事名	南沢川 計画改修工事
図面名	1-1 概略図
作成者	S+I 20
図面番号	
会社名	
製図所名	(株) 国際建設技研センター