

数量計算書

第8工区公共下水道（南部幹線ほか・神田町地区）管更生工事

路線番号：42

既設管内径(横)：1,500 mm

既設管内径(縦)：1,500 mm

更生延長：42.00 m

(更生工法)

数 量 総 括 表

工 事 区 分	工 種	種 別	細 別	規 格 ・ 寸 法	単位	数 量	摘 要
本工事費							
	管路施設工						
		前処理工					
			既設管洗浄工		m	42.0	
			既設管調査工		m	42.0	
		管更生工					
			更生材料		m	42.0	
				標準ストリップ(S形)	m	709.9	
				SFジョイナー(S形)	m	709.9	
				曲線用ストリップ管	m	0.0	
			製管工		m	42.0	
				スペーサー取付工	m	42.0	
				端部製管工	m	2.5	人力製管
				製管工	m	39.5	直線区間
					m	0.0	曲線・段差・人力製管区間
			充てん材注入工				
				充てん材注入工	m	42.0	
				充てん材ストッパー工	箇所	1.0	
				管内注入口工	箇所	34.0	
				ストリップ管支保工	箇所	22.0	
			管口仕上工		箇所	1	
			換気工		日	20.0	日数算定表
			水替工		日	20.0	日数算定表
		仮設工		内径 mm	式		
			既設管縮切工	本管縮切工	箇所	0.0	
				取付管縮切工	箇所	0.0	
			流出防止工		式	1.0	
		取付管工			式	1.0	
			取付管口仕上工	φ 200mm以下	箇所	2	
		付帯工					
			前処理工				
				モルタル	箇所	0.0	
				油脂類	箇所	0.0	
				木の根・パッキン	箇所	2.0	
				取付管 突出	箇所	0.0	
				浸入水	箇所	1.0	
		安全費					
			交通誘導員	18日×3人	人	54	配置人数 3人

ダンビー工法数量計算書					
名 称		算 定 式		単位	数 量
管きょ更生工事					
既設管口径 □－	1500 × 1500 mm (B) (H)			m	42.000
①更生延長	(直線・曲線部) L = 42.000 −			m	42.000
②更生延長	(急曲線部) L = + 曲線 屈曲			m	
巻立延長					
①巻立延長	(直線・曲線部) スパン数 L = 42.000 + 0.510 × 1.0 − = 42.510 m			m	42.510
②巻立延長	(急曲線部) L = + 曲線 屈曲			m	
(1) ストリップ管				m	42.000
(2) 製管工				m	42.000
(3) 充てん材注入工				m	42.000
(4) 管口仕上げ工				箇所	1.00
(5) 換気工				式	1.00
		ストリップ種類 S形			
		ストリップ容積 0.00111 m3/m			
		ストリップ+ジョイナー幅 290 mm			
		ストリップ幅 255 mm			
		ジョイナー幅 35 mm			
主要数量はCAD図より算出する。					
既設矩形きょ内空面積	A1= 2.210 m ²				
更生管内空面積	A2= 1.788 m ²				
更生部材延長	Lo= 4.841 m	スペーサー幅合計 Ls= 5.142 m			
充てん材2対象面積	A4= 0.116 m ²	周長 L'= 1.078 m			
更生断面直線長	上横 1 0.410 下横 1 0.410				
	左上 1 0.420 右下 1 0.420				

ダンビー工法数量計算書						
名 称	算 定 式				単位	数 量
ストリップ管						
(1) 標準ストリップ管						
S形	ストリップとジョイナーの1巻き当りの幅は 290 mm					
	製管1m当りのストリップ使用量は					
	$L3 = L0 \times (1000 / 290)$ $= 4.841 \times (1000 / 290) = 16.7 \text{ m/m}$					
	1式当りのストリップ使用量					
	$= L3 \times (\text{巻立延長 } L)$					
	(直線・曲線部) = 16.7 × 42.510 = 709.92				m	709.92
	(急曲線部) = 16.7 × =				m	
(2) ジョイナー						
SFジョイナー	ストリップ使用量と同じ = ストリップ使用量					
	(直線・曲線部) = 709.92				m	709.92
	(急曲線部) =				m	
製管工						
(1) スペーサー取付工						
	数量	基本日進量	日進掛け率	該当日進量		
頂部	1	54.0	1.00	54	m/日	
側部	2	54.0	1.33	72	m/日	
底部	1	54.0	2.00	108	m/日	
上部コーナー	2	54.0	4.00	216	m/日	
下部コーナー	2	54.0	4.00	216	m/日	
	荷重平均日進量			13.5		
					m/日	13.5
1日当り取付延長	「積算資料 I -28参照」					
頂部	54	m/日	1.00			
側部	72	m/日	(頂部の4/3倍)	0.75		
底部	108	m/日	(頂部の2倍)	0.50		
コーナー	216	m/日	(頂部の4倍)	0.25		
コーナー	216	m/日	(頂部の4倍)	0.25		
1日当り取付延長 =		13.5		m/日		
$= 54 \text{ 枚} / (1 \text{ 枚} \times 1.00 + 2 \text{ 枚} \times 0.75 + 1 \text{ 枚} \times 0.50 + 2 \text{ 枚} \times 0.25 + 2 \text{ 枚} \times 0.25) = 13.5 \text{ m/日}$						

ダンビー工法数量計算書					単位	数 量
名 称	算 定 式					
(2) 端部製管工	人力製管 $L = 2.50 \text{ m} \times 1\text{スパン} = 2.500$ 日進量 $L_1 = 16.7 \text{ m/m}$				m	2.500
	短辺 : 長辺 = $1500 : 1500$ $= 1 : 1$ (< 1.5) より				m/日	12.0
(3) 製管工						
曲線・段差区間	$L_1 = \text{m}$ (目地工より)					
人力製管	$L_2 = \text{m}$				m	
	$L = L_1 + L_2 = \text{m}$					
(人力製管)	1日当り製管延長 12.0 m/日					
急曲線区間	$L = \text{m}$				m	
人力製管						
(人力製管)	1日当り製管延長 12.0 m/日					
直線区間 (機械製管)	$L = 42.000 - 2.500 = 39.500$ - - 屈曲部				m	39.500
(機械製管)	日進量 30.0 m/日				m/日	30.0
(4) 既設管洗浄工	$L = \text{更生延長} = 42.000$ 工事用高圧洗浄機 7.8 Mpa使用				m	42.000
	日進量 既設管きよ内空面積 2.210 m^2 より				m/日	150.0

ダンビー工法数量計算書

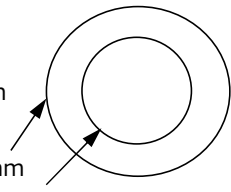
名 称	算 定 式	単位	数 量
充てん材注入工			
(1) 充てん材注入工			
1. 1 m当り充てん材 注入量	$V = \text{(既設矩形きょ内空面積} - \text{更生管内空面積)} \times 1.0\text{m} - \text{製管 1 m当りストリップ管容量} - \text{鋼材容量}$ $= (2.210 - 1.788) \times 1.0$ $- 16.70 \times 0.00111 \text{ *ストリップ管容量(m3/m)}$ $- 5.142 \times 0.0015 \text{ *スハ-サ-単位容量(m3/m)}$ $- \div 7850 \text{ *鉄筋単位体積重量(kg/m3)}$ $= 0.396 \text{ m}^3/\text{m}$		
2. 充てん材 2	充てん材料の内、管頂部は主材のみの充てん（充てん材 2）を注入する。 $V2 = A4 \times 1.0\text{m} - 1\text{m当りストリップ管容量}$ $= 0.116 \times 1.0\text{m} - 1.078 \times (1000 \div 290) \times 0.00111$ $= 0.112 \text{ m}^3/\text{m}$		
3. 充てん材 1	管頂部以外の充てん材注入は、主材と硬化材の 2 ショット方式（充てん材 1）とする。 $\text{充てん材 1} = V1 = 1\text{m当り充てん材注入量} - \text{充てん材 2} = V - V2$ $= 0.396 - 0.112 = 0.284 \text{ m}^3/\text{m}$		
4. 1 日当り注入量	1 日当り充てん材注入量（標準） $4.0 \text{ m}^3/\text{日}$ 今回日作業時間 8 時間/日 より $4.0 \times 8/8 = 4.0 \text{ m}^3/\text{日}$ 1 日当り充てん材量 $= 4.0 \times 1.05 \text{ (割増率)} = 4.2 \text{ m}^3/\text{日}$		
5. 日進量	$\text{日進量} = 1\text{日当り充てん材注入量} \div 1\text{m当り充てん材注入量}$ $= 4.0 \div 0.396 = 10.2$	m/日	10.2
充てん材 1	$= 4.2 \times \frac{0.284}{0.396} = 3.01 \text{ m}^3/\text{日}$	m ³ /日	3.01
充てん材 2	$= 4.2 \times \frac{0.112}{0.396} = 1.19 \text{ m}^3/\text{日}$	m ³ /日	1.19

ダンビー工法数量計算書

名 称	算 定 式	単位	数 量																																																				
(2) 充てん材ストッパー工																																																							
1.充てん材 ストッパー工	充てん材ストッパー箇所数	箇所	1.0																																																				
2.1箇所当り モルタル量	1 箇所当りモルタル量 = 1 m当り充てん材注入量 × 0.05(m) = 0.396 × 0.05 0.02	m ³ /箇所	0.020																																																				
(3) 管内注入口工																																																							
管内注入口は以下の延長に 1 箇所設ける。 ・ 左右2箇所に3m以内毎、および管頂部1箇所に7m以内毎																																																							
N = 42.000 ÷ 3.0 × 2 = 28		箇所	34.0																																																				
N = 42.000 ÷ 7.0 = 6																																																							
計 34																																																							
日進量 既設管きょ内空高: 1500 より		箇所/日	40.0																																																				
(4) ストリップ管支保工																																																							
1.設置箇所数	ストリップ支保工箇所数 = 充てん材注入延長／2.0(m/箇所)+1.0 = 42.000 ÷ 2.0 + 1 = 22	箇所	22.0																																																				
ストリップ管支保工																																																							
<table><tr><td></td><td>直線長</td><td>支保サイズ</td><td>本数</td><td>固定梁長さ</td><td colspan="2">パイプサポート本数</td></tr><tr><td>上横 1</td><td>0.410</td><td>0.06</td><td>3</td><td>0.5</td><td>2</td><td rowspan="3">2</td></tr><tr><td>下横 1</td><td>0.41</td><td>0.06</td><td>3</td><td>0.5</td><td>2</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>左上 1</td><td>0.42</td><td>0.06</td><td>3</td><td>0.5</td><td>2</td><td rowspan="3">2</td></tr><tr><td>右下 1</td><td>0.42</td><td>0.06</td><td>3</td><td>0.5</td><td>2</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>12</td><td>2</td><td>2</td><td>4</td></tr></table>					直線長	支保サイズ	本数	固定梁長さ	パイプサポート本数		上横 1	0.410	0.06	3	0.5	2	2	下横 1	0.41	0.06	3	0.5	2							左上 1	0.42	0.06	3	0.5	2	2	右下 1	0.42	0.06	3	0.5	2										12	2	2	4
	直線長	支保サイズ	本数	固定梁長さ	パイプサポート本数																																																		
上横 1	0.410	0.06	3	0.5	2	2																																																	
下横 1	0.41	0.06	3	0.5	2																																																		
左上 1	0.42	0.06	3	0.5	2	2																																																	
右下 1	0.42	0.06	3	0.5	2																																																		
			12	2	2	4																																																	
2.パイプサポート損料	N = 箇所数 × 4.0 = 22.0 × 4.0 = 88.0	本	88.0																																																				

ダンビー工法数量計算書					
名 称	算 定 式			単位	数 量
3.支保工損料	ストリップ管支保工仕様 横押え梁・固定梁 □-60×60×2.3				
	押え梁延長= ストリップ管延長 = 42.000 m × 12.0 = 504 m				
	固定梁= 2.00 m／箇所				
	L = 504 + 2.00 × 22 箇所 = 548.0	m	548.00		
	日進量 押え梁本数= 12 本 より	設置	箇所/日	20.0	
		撤去	箇所/日	40.0	
	管口仕上げ工				
(1) 管口仕上工				箇所	1.0
コーキング量	・ 1 箇所当りコーキング量（：管口下半面をすりつける場合）				
	$\frac{\text{箇所}}{\text{箇所}}$				
	= { 1m当り充てん材注入量 × 0.01 + （既設管きよ内空面積 - 更生管内空面積 ） × 0.05 / 4 } × 1000				
	= { 0.396 × 0.01 + （ 2.210 - 1.788 ） × 0.05 / 4 } × 1000 = 9.2 リットル/箇所				
	∴ 9.2 リットル/箇所 × 箇所 =			リットル	
	・ 1 箇所当りコーキング量（管口全周をすりつける場合）				
	$\frac{\text{箇所}}{\text{箇所}}$				
	= { 1m当り充てん材注入量 × 0.01 + （既設管きよ内空面積 - 更生管内空面積 ） × 0.05 / 2 } × 1000				
	= { 0.396 × 0.01 + （ 2.210 - 1.788 ） × 0.05 / 2 } × 1000 = 14.5 リットル/箇所				
∴ 14.5 リットル/箇所 × 箇所 =			リットル		
コーキング量	・ 1 箇所当りコーキング量（管口全周を1cm厚で仕上げる場合）				
	$\frac{1}{\text{箇所}}$				
	= 1m当り充てん材注入量 × 0.01				
	= 0.396 × 0.01 × 1000 = 4.0 リットル/箇所				
	∴ 4.0 リットル/箇所 × 1 箇所 =			リットル	4.00
合計			リットル	4.00	

ダンビー工法数量計算書

名 称	算 定 式	単 位	数 量
換気工			
(1) 換気工		式	1.00
管口仕上げ工（取付け管工）			
	管口仕上げ工（取付け管工）は、200mm以下の日進量を基本とし算出する。 積算資料C-10-1より 日進量 ： 5 箇所/日 ※施工は取付管内部の仕上げとなるが、数量特定が困難である為、右図のように平面積の算出として換算し、日進量を算出する。 矩形型取付管は、円形換算内径とする。 		
	取付管 φ200 の1箇所当り工量 $V = \pi/4 \times (0.300^2 - 0.200^2) \times 0.010 \times 1000 = 0.393 \text{ ㍔/箇所}$		
	取付管 の1箇所当り工量 $V = \pi/4 \times (0.100^2 - \quad^2) \times 0.010 \times 1000 = 0.079 \text{ ㍔/箇所}$ ※ 日進量 × 0.393 ÷ 0.079	箇所/日	5.00
	取付管 の1箇所当り工量 $V = \pi/4 \times (0.100^2 - \quad^2) \times 0.010 \times 1000 = 0.079 \text{ ㍔/箇所}$ ※ 日進量 × 0.393 ÷ 0.079	箇所/日	
	取付管 の1箇所当り工量 $V = \pi/4 \times (0.100^2 - \quad^2) \times 0.010 \times 1000 = 0.079 \text{ ㍔/箇所}$ ※ 日進量 × 0.393 ÷ 0.079	箇所/日	
	取付管 の1箇所当り工量 $V = \pi/4 \times (0.100^2 - \quad^2) \times 0.010 \times 1000 = 0.079 \text{ ㍔/箇所}$ ※ 日進量 × 0.393 ÷ 0.079	箇所/日	
	取付管 の1箇所当り工量 $V = \pi/4 \times (0.100^2 - \quad^2) \times 0.010 \times 1000 = 0.079 \text{ ㍔/箇所}$ ※ 日進量 × 0.393 ÷ 0.079	箇所/日	

工程日数計算書

種 別	工 種	略 図 計 算 式						実日数	交通整理員数	摘 要		
管内清掃・調査	既設管洗浄工	42.0	m	÷	150.00	m/日	=	0.3 日	0.5 日	○	0.5	協会歩掛
	既設管内調査工	42.0	m	÷	500.00	m/日	=	0.1 日	0.5 日	○	0.5	協会歩掛
	小計①							0.4 日	1.0 日		1.0	
管渠内面被覆工 (製管工法)	スパーサー取付工	42	m	÷	13.50	m/日	=	3.11 日	3.5 日	○	3.1	協会歩掛
	端部製管工	2.5	m	÷	12.00	m/日	=	0.20 日	0.5 日	○	0.2	協会歩掛
	製管工	39.5	m	÷	30.00	m/日	=	1.3 日	1.5 日	○	1.3	協会歩掛
	端部緊張工	-	箇所	÷	-	箇所/日	=	日	日			協会歩掛
	充てん材1注入口	11.9	m	÷	3.01	m/日	=	4.0 日	4.0 日	○	4.0	協会歩掛
	充てん材2注入口	4.7	m	÷	1.19	m/日	=	4.0 日	4.0 日	○	4.0	協会歩掛
	充てん材ストッパー工	1.0	箇所	÷	1.32	箇所/日	=	0.8 日	1.0 日	○	0.8	協会歩掛
	管内注入口工	34.0	箇所	÷	40.00	箇所/日	=	0.9 日	1.0 日	○	0.9	協会歩掛
	管口仕上げ工	4.0	L	÷	5.00	L/日	=	0.8 日	1.0 日	○	0.8	協会歩掛
	ストリップ管支保設置工	12	箇所	÷	20	箇所/日	=	0.6 月	1.0 月	○	0.6	協会歩掛
	ストリップ管支保撤去工	12	箇所	÷	40	箇所/日	=	0.3 月	0.5 月	○	0.3	協会歩掛
	小計②							16.0 日	18.0 日		16.0	
前処理	モルタル	0	箇所	÷	9.00	箇所/日	=	0.0 日	0.0 日	○	0.0	維持管理積算要領p.213
	油脂類	0	箇所	÷	9.00	箇所/日	=	0.0 日	0.0 日	○	0.0	維持管理積算要領p.213
	木の根・パッキン	2	箇所	÷	18.00	箇所/日	=	0.1 日	0.5 日	○	0.1	維持管理積算要領p.213
	取付管 突出	0	箇所	÷	9.00	箇所/日	=	0.0 日	0.0 日	○	0.0	維持管理積算要領p.209
	浸入水	1	箇所	÷	17.00	箇所/日	=	0.1 日	0.5 日	○	0.1	管路管理積算資料p.195
	小計③							0.2 日	1.0 日		0.2	
合計								20.0	17.2			
								20.0	18.0			

数量計算書

第8工区公共下水道（南部幹線ほか・神田町地区）管更生工事

路線番号：18

既設管内径(横)：1,500 mm

既設管内径(縦)：1,800 mm

更生延長：5.10 m

(更生工法)

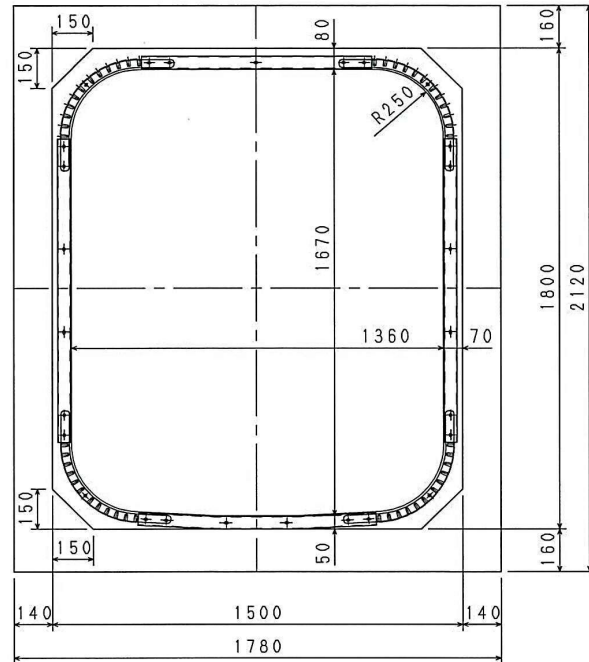
数 量 総 括 表

工 事 区 分	工 種	種 別	細 別	規 格 ・ 寸 法	単 位	数 量	摘 要
管路							
	管きょ更生工法						
		管きょ内面被覆工（製管工法）					
			前処理工				
				既設管洗浄工	m	5.1	
				既設管調査工	m	5.1	
			材料費		式	1.0	
				CFエレメント（標準）	枚	15.0	
				CFエレメント（特殊）	枚	0.0	
				ストレートかん合材	枚	14.0	
				フレキシブルかん合材	枚	0.0	
			製管工		式	1.0	
				製管工	m	5.1	
				融着工	枚	15.0	
				既設管洗浄工	m	5.1	
			充てん工		式	1.0	
				支保工	箇所	4.0	
				管口処理工	箇所	2.0	
				充てん材注入工	m	5.1	
			仕上工		式	1.0	
				管口仕上工（本管）	箇所	2.0	
		仮設工					
			換気工	換気設備工	日	15.0	日数算定表
			水替工	水替工	日	14.5	日数算定表
			流入管口仕上工	取付管口仕上工	箇所	0.0	φ mm
				流入管口仕上工	箇所	0.0	φ mm
			流出防止工	流出防止工（設置・撤去共）	箇所	1.0	
		付帯工					
			施工前処理工				
				既設管内止水工	箇所	0.0	
				モルタル除去工	箇所	0.0	
				木根・パッキン処理工	箇所	0.0	
				取付管突出し処理工	箇所	0.0	
			前処理工				
				モルタル	箇所	0.0	
				油脂類	箇所	0.0	
				木の根・パッキン	箇所	0.0	
				取付管 突出	箇所	0.0	
				浸入水	箇所	2.0	
		安全費					
			交通誘導員				
				13日×3人	人	39	配置人数 3人

クリアフロー工法

材料数量計算書

管きよ更生工法構造図



既設管内空断面積
2.655m²

更生管内空断面積
2.206m²

更生延長
5.10m

項目	算式	単位	数量
CFエレメント(標準)	5.633m/枚 $5.10\text{m} \div 0.333 = 15.3 \approx 15$	枚	15
CFエレメント(特殊) テーパーⅠ	5.633m/枚	枚	
CFエレメント(標準) テーパーⅡ	5.633m/枚	枚	
ストレートかん合材	5.633m/枚 $(15 - 1) - 0 = 14$	本	14.0
フレキシブルかん合材	5.633m/枚 $(15 - 1) \times 7\% = 0.98$ 小数点以下切捨て $\approx$	本	0
上部ストレートフレーム	1リング当り 2本 $15 \times 2 = 30$ 840mm/本	本	30
側部ストレートフレーム	1リング当り 4本 $15 \times 4 = 60$ 1135mm/本	本	60
インバートフレーム	1リング当り 2本 $15 \times 2 = 30$ 868mm/本	本	30
ハンチフレーム	1リング当り 8本 $15 \times 8 = 120$	本	120
側部スパーサー	側部4ヶ所 1.0m/本 $5.10\text{m} \div 1.0 = 6 \times 4 = 24$	本	24
頂部スパーサー	1リング当り 2本 $15 \times 2 = 30$	本	30
充てん材	下記計算書参照	kg	2,800
管口処理材	$0.415 \times 0.05\text{m} \times 2\text{ヶ所} = 0.042$	m ³	0.042
管口仕上材	$(0.415 \times 0.01\text{m} \times 1000) \times 2\text{ヶ所}$	リットル	8.30

CF充てん材量計算書

$$\text{既設管内空面積 (m}^2\text{)} - \text{更生管内空面積 (m}^2\text{)} = \text{充てん断面積 (m}^2\text{)}$$

$$2.655 - 2.206 = 0.449$$

$$1\text{m当り充てん量 (m}^3\text{/m)} - \text{ライニング材控除 (m}^3\text{)} - \text{フレーム材控除 (m}^3\text{)} - \text{鉄筋控除 (m}^3\text{)} = \text{充てん量 (m}^3\text{/m)}$$

$$0.449 - 0.027 - 0.006 - 0.001 - 0.000 = 0.415$$

$$\text{充填量 (m}^3\text{/m)} \times \text{延長 (m)} = \text{総充填量 (m}^3\text{)}$$

$$0.415 \times 5.1 = 2.11$$

【1 m³当り充てん材 1,325kg 2号】

充填てん総量

$$1,325 \times 2.11 = 2795.75$$

$$2795.75 \div 25 \text{ (kg/袋)} = 111.830 \div 112 \text{ 袋}$$

$$112 \times 25 \text{ (kg/袋)} = 2800 \text{ kg}$$

工程日数計算書

種 別	工 種	略 図 計 算 式						実日数	交通整理員数	摘 要	
管内清掃・調査	管きょ内洗浄工	5.1	m	÷	120.00	m/日	=	0.1 日	0.5 日	○ 0.5	工法積算資料
	管きょ内目視調査工	5.1	m	÷	250.00	m/日	=	0.1 日	0.5 日	○ 0.5	工法積算資料
	小計①							0.2 日	1.0 日	1.0	
管渠内面被覆工 (製管工法)	製管工	5.1	m	÷	5.0	m/日	=	1.02 日	1.5 日	○ 1.0	工法積算資料
	融着工	15	枚	÷	25.0	枚/日	=	0.60 日	1.0 日	○ 0.6	工法積算資料
	支保工設置工	4	箇所	÷	8.0	箇所/日	=	0.50 日	0.5 日	○ 0.5	工法積算資料
	支保工撤去工	4	箇所	÷	12.0	箇所/日	=	0.33 日	0.5 日	○ 0.3	工法積算資料
	管口処理工	2	箇所	÷	0.6	箇所/日	=	3.45 日	3.5 日	○ 3.5	工法積算資料
	充てん材注入工	5.1	m	÷	9.9	m/日	=	0.52 日	1.0 日	○ 0.5	工法積算資料
	管口仕上工(本管)	2	箇所	÷	0.6	箇所/日	=	3.58 日	4.0 日	○ 3.6	工法積算資料
	取付管口仕上工	0	箇所	÷	4.0	箇所/日	=	0.00 日	0.0 日	○ 0.0	工法積算資料
	流出防止工(設置・撤去共)	1	箇所	÷	1.0	箇所/日	=	1.00 日	1.0 日	○ 1.0	工法積算資料
	小計②							11.0 日	13.0 日	11.0	
前処理	モルタル	0	箇所	÷	9.00	箇所/日	=	0.0 日	0.0 日	○ 0.0	維持管理積算要領p.213
	油脂類	0	箇所	÷	9.00	箇所/日	=	0.0 日	0.0 日	○ 0.0	維持管理積算要領p.213
	木の根・パッキン	0	箇所	÷	18.00	箇所/日	=	0.0 日	0.0 日	○ 0.0	維持管理積算要領p.213
	取付管 突出	0	箇所	÷	9.00	箇所/日	=	0.0 日	0.0 日	○ 0.0	維持管理積算要領p.209
	浸入水	2	箇所	÷	17.00	箇所/日	=	0.1 日	0.5 日	○ 0.1	管路管理積算資料p.195
	小計③							0.1 日	0.5 日	0.1	
合計								14.5	12.1		
								15.0	13.0		