

「鉄骨工場加工組立（溶接共）」の単価構成条件（施工単価）

Configuration conditions of the unit price - Structural steel framing of shop-fabricated steel

S造工場 鋼材費・塗装費別途（円/ton） Steel structure factory, excl. steel material & painting fee（Yen/ton）

建設物価調査会(CRI: the Construction Research Institute)	経済調査会(ERA: the Economic Research Association)
<p>○2010年1月～</p> <ul style="list-style-type: none"> • 工種： 鉄骨工事 • 細目： 工場製作費+工場溶接費 S造工場 • 規格・仕様： 平均板厚（柱）16～20 平均板厚（梁）13～15 溶接長 60(m/t) • 施工規模： 300t <p>• 備考： 1. 工場製作費は、鉄骨製作の工程の当該部分の作業+工場間接費+溶接材料費+一般管理費等を含み、元請となる総合工事業者の諸経費等は含まない。 2. 鋼材費は別途 3. 工場製作費の作業範囲は、主要構造部材のみとし、仮設用金物等の取付けは含まない。 4. 鋼板等のシャーリング代は含まない。</p>	<p>○2010年1月～</p> <ul style="list-style-type: none"> • 工種： 鉄骨工事 • 細目： 工場加工組立費+工場溶接 S造 倉庫・工場 • 規格・仕様： 柱：ロールH 形状：H 溶接延長 60 (m/t) 鋼材質量 80 (kg/m²) • 施工規模： 300t • 備考： 1. 鋼材費、シャーリング代は別途。ただし、副資材費、工作図費は含む。 2. 溶接延長は隅肉 6mm 換算。 3. 加工組立の範囲は、主要構造部材のみとし、仮設金物取り付け等は含まない。 4. 鉄骨の平均板厚 S造ロール H：18～20mm <p>○2018年7月以降、調査条件が大幅に変更となったため、本単価は掲載を見合わせている。</p>