

【記入例】

施工状況実態調査 調査票

【調査票_ダクト工事】

本調査は、公共建築工事の施工実態を把握することを目的とし、公共建築工事の積算基準に反映するために実施しているものです。また、労務費の基準の設定にも活用される可能性があるものです。
調査票の記入結果については国土交通省における検討以外の目的には使用せず、また外部には公開いたしません。主旨をご理解いただき、事実をありのままご回答下さい。

○提出いただいたデータの取扱いについて

ご提出いただいたデータは本調査の目的以外に使用することなく、秘密保持に努め、情報漏洩等が無いよう十分注意し取り扱い致します。

国土交通省 大臣官房 官庁営繕部

【概要】全体調査票

記入例ダクト

※水色の箇所はプルダウンメニューから選択して下さい。黄色の箇所は記入欄です。

施工概要

施工会社名・支店名	(株)〇〇建設・〇〇支店	所在地	東京都港区新橋〇〇
TEL	03-1234-5678	FAX	03-1234-5679

【就労形態】

▼をクリックして以下から選択

- ・①: 4週8開所
- ・②: 4週7開所
- ・③: 4週6開所
- ・④: 4週5開所
- ・⑤: 4週4開所
- ・⑥: その他

【工期】

▼から「年」「月」「日」を選択

モデル建物は、工事名、施工場所、契約金額、工期、施工制約および施工障害の記入は不要です。

代表者名	太郎	E-mail	〇〇〇@〇〇〇
就労形態	①	契約金額	
建物種別	① 4週8休、②	【建物種別】	

▼をクリックして以下から選択

- ・庁舎
- ・共同住宅
- ・学校
- ・研究所
- ・福祉施設
- ・病院（対象外→モデル建物で回答して下さい）
- ・体育館（対象外→モデル建物で回答して下さい）
- ・その他（対象外→モデル建物で回答して下さい）

複雑：例えば、上層階がセットバックしている建物などです。内部が複雑な建物のことではありません。外形が単純（外形が、基準階から最上階まで概ね同一平面の多いもの）は、内部の間仕切りが同一でない場合でも「単純」にして下さい。

就労形態	①	① 4週8休、②
建物種別	庁舎	
構造	RC造	
階高	3.5～4.0m程度	
形状	単純（基準階から最上階まで同一平面の多いもの）	

【形状】

▼をクリックして以下から選択

- ・単純（基準階から最上階まで同一平面の多いもの）
- ・複雑（基準階から最上階まで同一平面の少ないもの）対象外→モデル建物で回答して下さい
- ・その他（対象外→モデル建物で回答して下さい）

【構造】

▼をクリックして以下から選択

- ・RC造
- ・SRC造
- ・S造
- ・その他（対象外→モデル建物で回答して下さい）

【階高】

▼をクリックして以下から選択

- ・2.8m程度（対象外→モデル建物で回答して下さい）
- ・3.5～4.0m程度
- ・5.0m程度（対象外→モデル建物で回答して下さい）
- ・その他（対象外→モデル建物で回答して下さい）

【施工制約および施工障害】

（時間的制約の有無・交通規制の有無・作業ヤード狭隘の有無）

▼をクリックして以下から選択

- ・有
- ・無

延床面積（m2）	5000m2	階数	
施工制約および施工障害※	時間的制約の有無	無	有の場合
	交通規制の有無	無	有の場合
	作業ヤード狭隘の有無	無	有の場合
	その他	具体的な内容	
	その他	具体的な内容	

【様式 1 - 1】施工工法別概要

記入例

ダクト

建物 1 棟を施工するに当たり、ダクト工事で作業員何人で何日かかるか、また、運搬費などの下記項目について該当する部分のみご回答下さい。

※水色の箇所はプルダウンメニューから選択して下さい。黄色の箇所は記入するようお願いいたします。※材料の使用数量とは異なりますので、入力不要です。

1. 工法別に、工事全体の数量及び延べ作業日数をご回答下さい。同一工法であっても、寸法・材料・板厚が異なる場合は、分けて下さい。

※銅板製ダクトについて、日数の記入に寸法が必要な場合、アングルフランジ工法については、長辺500mm程度を目安としてご記入ください。

実際に施工したダクトの数量をご回答下さい。

工場、現場毎のトータル作業日数をご回答下さい。

項目 工事全体の施工量 (当該条件に当てはまる施工数量を工法・規格ごとに回答してください)				単位	出来高数量	施工日数		備考欄
						工場加工	現場加工・組立	
アングルフランジ工法 (低圧ダクト)	長辺寸法・材料	板厚	—	—	—	—	—	
	L≦450mm	0.5mm	m2	0				
	450<L≦750mm	0.6mm	m2	0				
	750<L≦1500mm	0.8mm	m2	0				
	1500<L≦2200mm	1.0mm	m2	24	1	2		
	2200mm<L	1.2mm	m2	0				
	鋼板	1.6mm	m2	20	1	2		
	合計			44	2	4		
アングルフランジ工法 (排煙ダクト)	長辺寸法・材料	板厚	—	—	—	—	—	
	L≦450mm	0.8mm	m2	0				
	450<L≦750mm	1.0mm	m2	0				
	750<L≦1200mm	1.0mm	m2	0				
	1200<L≦1500mm	1.2mm	m2	0				
	1500<L≦2200mm	1.2mm	m2	0				
	2200mm<L	1.2mm	m2	0				
	鋼板	1.6mm	m2	0				
	合計			0	0	0		
共板フランジ工法	長辺寸法	板厚	—	—	—	—	—	
	L≦450mm	0.5mm	m2	895	17	15		
	450<L≦750mm	0.6mm	m2	525	6	5		
	750<L≦1200mm	0.8mm	m2	375	4	4		
	1200<L≦1500mm	0.8mm	m2	0				
	合計			1795	27	24		

【様式 1 - 1】施工工法別概要							記入例	ダクト
ス バ イ ラ ル ダ ク ト	口径 (φ) ・材料	板厚	－	－	－	－		
	100mm	0.5mm	m	0				
	125mm	0.5mm	m	0				
	150mm	0.5mm	m	549		12		
	175mm	0.5mm	m	0				
	200mm	0.5mm	m	671		10		
	225mm	0.5mm	m	0				
	250mm	0.5mm	m	309		11		
	275mm	0.5mm	m	0				
	300mm	0.5mm	m	230		10		
	350mm	0.5mm	m	33		2		
	400mm	0.5mm	m					
	450mm	0.5mm	m					
	500mm	0.6mm	m					
	550mm	0.6mm	m					
	600mm	0.6mm	m					
	650mm	0.6mm	m					
	700mm	0.6mm	m					
	750mm	0.8mm	m					
	800mm	0.8mm	m					
	850mm	0.8mm	m					
	900mm	0.8mm	m					
	950mm	0.8mm	m					
	1000mm	0.8mm	m					
	合計			1792	0	45		

【様式 1 - 1】施工工法別概要							記入例	ダクト
ス パ イ ラ ル ダ ク ト （ 銅 板 製 ）	口径（φ）・材料	板厚	－	－	－	－		
	100mm	1.6mm	m					
	125mm	1.6mm	m					
	150mm	1.6mm	m	1.08		1		
	175mm	1.6mm	m					
	200mm	1.6mm	m	1.44		1		
	225mm	1.6mm	m					
	250mm	1.6mm	m	2.7		1		
	275mm	1.6mm	m					
	300mm	1.6mm	m	3.96		1		
	350mm	1.6mm	m					
	400mm	1.6mm	m					
	450mm	1.6mm	m					
	500mm	1.6mm	m					
	550mm	1.6mm	m					
	600mm	1.6mm	m					
	650mm	1.6mm	m					
	700mm	1.6mm	m					
	750mm	1.6mm	m					
	800mm	1.6mm	m					
	850mm	1.6mm	m					
	900mm	1.6mm	m					
	950mm	1.6mm	m					
	1000mm	1.6mm	m					
	合計			9.18	0	4		

【様式 1 - 1】施工工法別概要

記入例

ダクト

2. 各工法、規格についてダクト工場での平均月当り生産量を記入して下さい。
当該調査において、**代表的な規格として想定している規格は、オレンジ色に着色**しています。規格別の記入が難しい場合は、各工法の一番下にある工法ごとの総生産量（規格毎の生産量の記入が難しい場合）を記入して下さい。
当該規格、工法を自社で製造せず、購入している場合や、自社工場を持たず、加工を外部に外注している場合は自社製造なしに「○」をつけてください。

項目 調査対象工法・規格			単位	月当り生産量	自社製造なし	
アン グ ル フ ラ ン ジ 工 法 (低 圧 ダ ク ト)	長辺寸法・材料	板厚	—	—		
	L≤450mm	0.5mm	m2	3200		
	450<L≤750mm	0.6mm	m2	3400		
	750<L≤1500mm	0.8mm	m2	3600		
	1500<L≤2200mm	1.0mm	m2	4000		
	2200mm<L	1.2mm	m2	4400		
	鋼板	1.6mm	m2	4800		
	アンフルフランジ工法（低圧ダクト）全体 （規格毎の生産量の記入が難しい場合）		m2			
アン グ ル フ ラ ン ジ 工 法 (排 煙 ダ ク ト)	長辺寸法・材料	板厚	—			
	L≤450mm	0.8mm	m2	3200		
	450<L≤750mm	1.0mm	m2	3400		
	750<L≤1200mm	1.0mm	m2	3600		
	1200<L≤1500mm	1.2mm	m2	3800		
	1500<L≤2200mm	1.2mm	m2	4000		
	2200mm<L	1.2mm	m2	4400		
	鋼板	1.6mm	m2	4800		
	アンフルフランジ工法（排煙ダクト）全体 （規格毎の生産量の記入が難しい場合）		m2			
共 板 フ ラ ン ジ 工 法	長辺寸法	板厚	—	—		
	L≤450mm	0.5mm	m2	16660		
	450<L≤750mm	0.6mm	m2	17000		
	750<L≤1200mm	0.8mm	m2	17850		
	1200<L≤1500mm	0.8mm	m2	18700		
	共板フランジ工法全体 （規格毎の生産量の記入が難しい場合）		m2			

※鋼板製ダクトについて、日数の記入に寸法が必要な場合、アンフルフランジ工法については、長辺500mm程度を目安としてご記入ください。

ダクト工場での各工法、規格別の平均月当り生産量を記入して下さい。

規格別の回答が難しい場合は、工法全体での平均月当り生産量を記入して下さい。

【様式 1 - 1】施工工法別概要							記入例	ダクト
ス パ イ ラ ル ダ ク ト	口径 (φ) ・材料	板厚	－	－				
	100mm	0.5mm	m		○			
	125mm	0.5mm	m		○			
	150mm	0.5mm	m		○			
	175mm	0.5mm	m		○			
	200mm	0.5mm	m		○			
	225mm	0.5mm	m		○			
	250mm	0.5mm	m		○			
	275mm	0.5mm	m		○			
	300mm	0.5mm	m		○			
	350mm	0.5mm	m		○			
	400mm	0.5mm	m		○			
	450mm	0.5mm	m		○			
	500mm	0.6mm	m		○			
	550mm	0.6mm	m		○			
	600mm	0.6mm	m		○			
	650mm	0.6mm	m		○			
	700mm	0.6mm	m		○			
	750mm	0.8mm	m		○			
	800mm	0.8mm	m		○			
	850mm	0.8mm	m		○			
	900mm	0.8mm	m		○			
	950mm	0.8mm	m		○			
	1000mm	0.8mm	m		○			
	スパイラルダクト全体 (規格毎の生産量の記入が難しい場合)		m		○			

【様式 1 - 1】施工工法別概要							記入例	ダクト
スパイラルダクト（銅板製）	口径（φ）・材料	板厚	－	－				
	100mm	1.6 mm	m		○			
	125mm	1.6 mm	m		○			
	150mm	1.6 mm	m		○			
	175mm	1.6 mm	m		○			
	200mm	1.6 mm	m		○			
	225mm	1.6 mm	m		○			
	250mm	1.6 mm	m		○			
	275mm	1.6 mm	m		○			
	300mm	1.6 mm	m		○			
	350mm	1.6 mm	m		○			
	400mm	1.6 mm	m		○			
	450mm	1.6 mm	m		○			
	500mm	1.6 mm	m		○			
	550mm	1.6 mm	m		○			
	600mm	1.6 mm	m		○			
	650mm	1.6 mm	m		○			
	700mm	1.6 mm	m		○			
	750mm	1.6 mm	m		○			
	800mm	1.6 mm	m		○			
	850mm	1.6 mm	m		○			
	900mm	1.6 mm	m		○			
	950mm	1.6 mm	m		○			
	1000mm	1.6 mm	m		○			
スパイラルダクト（銅板製）全体 （規格毎の生産量の記入が難しい場合）			m		○			

【様式 1 - 1】施工工法別概要

記入例

ダクト

3. 各工法について、ダクト工場での1月当りの標準的な作業員数（管理・総務・経理等の人数は除く）及び、作業員のうち、工場のみ従事する人数と、工場、現場の両方で従事している人数を記入してください。
1月当りの標準的な作業員数の計算例：20人（1日の標準的な作業員数）×21日（1か月当りの平均稼働日数÷工場の年間稼働日数÷12）＝420人/月
工法別に製造ライン等が分かれておらず、同一の作業員が複数の工法の作業を行っている場合は、各工法の記入欄に同一の人数をご記入ください。当該工法を工場で製造していない場合は、入力不要です。
また、工場作業員で時間外労働（残業等）を行っている場合、1人あたり、1月あたりの残業時間（分）を記入してください。

工法	単位	標準的な作業員数 （人/月）	備考欄
アングルフランジ工法（低圧ダクト）	人/月	50	1か月当りの標準的な作業員数は、記載の計算例も参照して下さい。
アングルフランジ工法（排煙ダクト）	人/月	50	
共板フランジ工法	人/月	50	
スパイラルダクト	人/月		
スパイラルダクト（銅板製）	人/月		
工場加工作業員の1人あたり、1月あたりの平均残業時間（分/月）	分/月	120	

4. 各工法のうち、現場加工・現場組立・取付での作業内容毎の作業時間合計、1日当たりの平均作業員数、作業別の作業時間割合をご回答下さい。
（作業時間の合計については、休憩時間は除いて記入して下さい）

項目			単位	施工工法					
				アングルフランジ工法 （低圧ダクト）	アングルフランジ工法 （排煙ダクト）	共板フランジ工法	スパイラルダクト	スパイラルダクト （銅板製）	
現場組立・取付	作業時間合計	工事全体の作業時間（延べ作業人数×作業時間）	h	128		1152	2160	192	
	平均的な班編成	工事全体における1日当りの平均的な作業員数	人/日	4		6	6	6	
	その他作業に含まれる作業内容は、下表【ダクト工事の構成内容】をご参照下さい。	現場加工		工法別の延べ作業時間を記入して下さい。 ※同一日に複数工法の作業を作業している場合は作業時間を案分して計算して下さい。 例：1日の作業時間＝8時間 作業日数＝3日＋0.5日 1日目：作業員4人 2日目：作業員5人 3日目：作業員4人 4日目：作業員4人（半日で終了、残り半日は別作業） 作業時間合計＝4人×8h＋5人×8h＋4人×8h＋4人×4h（半日作業） ＝32＋40＋32＋16 ＝120h				25%	
		現場組立			10%	10%			
		取付（小墨出し、吊り金、場内小運搬、雑作業）			50%	38%			
		準備、清掃、後片付け			5%	3%			
		施工後点検			5%	3%			
		持込材管理			5%	3%			
		その他作業計※作業のその他作業を参照発生材処理			20%	15%			
		（ゴミなどの場内指定場所への集積）	%	5%	5%	3%			
		その他①（下欄に作業内容を記載）							
		その他②（下欄に作業内容を記載）	%						
		その他③（下欄に作業内容を記載）	%						
		その他④（下欄に作業内容を記載）	%						
	作業時間割合合計（当該欄を100%にするように各作業の割合を入力して下さい）	%		100%	0%	100%	100%	100%	

※作業時間には、朝礼・KY、作業の準備・片付け、残業時間を含みますが、昼休憩などの休憩時間は対象外として下さい。

【様式 1 - 1】施工工法別概要

記入例

ダクト

ダクト工事の構成内容

下表は、ダクト工事の構成内容である。適用欄の○印は歩掛り構成に含み、×印は含まない。

費目	構成内容	適用	主たる内容
材料費	主材料	○	垂鉛鉄板、スパイラルダクト
	補助材	○	六角ボルト、ナット、フランジ用ガスケット、形鋼、仕切板、コーナー金具、シール材、補強用形鋼、継手類、ダクトテープ、タプスクリュー、リベット、吊支持用形鋼、吊支持用棒鋼、消耗品雑材料
労務費	小墨出し	○	ダクト・チャンバー・ボックス吊込み用
	加工組立	○	穴開け加工共（ダクト接続等）
	防錆塗装	○	材工共（工場内）
	吊り金物・支持金物取付	○	
	吊込み	○	
	場内小運搬	○	水平小運搬
	施工後の点検	○	専門工事業者による施工後の自主点検
	雑作業	○	工具、材料探し及び資材チェック
	清掃あと片付け	○	
	持込材管理	○	持込材の集積・片付け、管理
	発生材処理	○	指定場所への集積
	発生材処分費	×	発生材の場外搬出及び処分費
	作業用足場	○	脚立等の作業用足場の組立、移動及び撤去（高所作業車本体及びその搬入、搬出費は除く）
	支持材等制作取付	×	指示架台鋼材、防振支持材、耐震支持材（全て材工共）
その他作業	スリーブ箱入れ制作取付	×	材工共
	インサート、あと施工アンカー	×	材工共
	穴埋補修	×	材工共
	外面シール	×	材工共
	ボード穴開け	×	
	デッキプレート切断	×	
	はつり・穴開け補修	×	
	断熱・消音内貼	×	材工共
	フィルター取付枠	×	材工共
	附属品	×	点検口、温度計取付座（材工共）
	内外面塗装	×	材工共
雑費	機械損料	○	専用機械の損料
	運搬費	○	ダクト製作工場から工事場所までの材料、工作機、工具の運搬
諸経費		○	専門工事業者の諸経費（総合工事業者の諸経費は含まない）

5. 工場製作したダクトの運搬についてご回答下さい

項目		単位	施工工法			ダクト
			アングルフランジ工法 （低圧ダクト）	アングルフランジ工法 （排煙ダクト）	共板フランジ工法	
ダ ク ト 運 搬	工事全体の運搬量	m2	44		1795	①モデル建物は基準距離30km以内とし、現場には置場および作業スペースがある事を前提にご回答下さい。 ②貴社実績の場合はその事例の実情でご回答下さい。
	工事全体の運搬量	m	-	-	-	
	運搬距離 加工場～現場 片道	km	30		30	
	所要時間 (1回あたりの平均的な往復の所要時間。準備、清掃、現場への待機等の関連する時間も含む（複数案件で共通する時間は、按分して計上してください。）)	h	2		2	運搬時間は1回あたりの平均的な往復の所要時間（モデル建物の場合は想定時間）とします。準備、清掃、現場への待機等の関連する時間も含まれます（複数案件で共通する時間は、按分して計上してください。）
	【運搬区分】▼をクリックして以下から選択 ・自社 ・外注	自社	-	-	-	
		一般				
	【運転手】▼をクリックして以下から選択 ・一般 ・特殊	2 t 車				
		4 t 車	1		2	
		延べ台数				
	積載量	2 t 車	m2/台			運搬にかかった延べ台数をご回答下さい。
		4 t 車	m2/台	0.2		
	【運搬区分が「外注」の場合】▼をクリックして以下から選択 ・2 t 車 ・4 t 車 ・その他 ※下記に記入	延べ台数	m/台			1台当たりの積載可能数量をm2、m数で工法別にご回答下さい。
		延べ台数	m2/台			
		延べ台数	m/台			
その他事項があれば、ご記入ください			円/m2	円/m		

【様式 1 - 2】諸経費率

記入例

ダクト

※水色の箇所はプルダウンメニューから選択して下さい。黄色の箇所は記入するようお願いします。

各種経費について貴社の率をご回答下さい。

・ダクト工場加工

①工場管理費率	(材料費+工場における労務費+雑費) ×	40	%
②諸経費率	(材料費+労務費+雑費) ×	25	%

※工場における労務費は、工場の作業員の労務費とします。

・ダクト現場加工・組立

②諸経費率	(材料費+労務費+雑費) ×	25	%
	諸経費率のうち、運搬費が占める割合 (運搬費/全諸経費)	5	%

※各率の内訳は下表による。

対象となる項目は、○を選択して下さい。

①工場管理費の内訳 記入された率に含む項目は対象欄から○を選択して下さい。

工場管理費の項目		内容	対象
1	間接労務費	クレーン運転、動力、営繕、倉庫、材料整理、場内運搬、機器整備、保安、雑務	○
2	従業員給与手当	工場所属事務技術員の給料、工場所属全従業員の賞与、退職給与、有給休暇賃金、時間外割増	○
3	工場消耗品	消耗品等の費用	○
4	事務用品費	事務用消耗品、新聞、参考図書等の購入費	○
5	修繕維持費	建物、機械、装置等の修繕維持費、倉庫物品の管理費等	○
6	通信費	通信費	○
7	旅費交通費	交通費および旅費	○
8	会議費	会議に要する費用	○
9	交際費	来客等の応対に要する費用	○
10	法定福利費	従業員に関する労災保険料、雇用保険料、健康保険料および厚生年金保険料の法定の事業主負担額等に要する費用	○
11	福利厚生費	工場の従業員に対する慰安娯楽、貸与被服、医療、慶弔見舞い等福利厚生、文化活動等に要する費用	○
12	動力用水光熱費	工場における電気料、水道料、ガス料、重油等燃料費等に要する費用	○
13	印刷製本費	工場における資料のコピー、写真、印刷製本等に要する費用	○
14	各種試験費	製品、材料、機械等の検査料および製品開発、研究、設計、試作等に要する費用	○
15	教育訓練費	工場における技能養成、啓蒙、資格取得、安全訓練等に要する費用	○
16	地代家賃	工場の土地、建物等の借地借家料に要する費用	○
17	賃借料	リース料、レンタル料など物品を賃借するための費用	○
18	保険料	工場の建物、機械、自動車等の損害保険料、火災保険に要する費用	○
19	租税公課	固定資産税、自動車税、軽自動車税等の租税公課。ただし、機械経費の機械器具等損料に計上された租税公課は除く。	○
20	減価償却費	工場の有形固定資産、無形固定資産、繰延資産等の減価償却額	○
21	製作外注経費	製品の加工・塗装等を専門業者等に外注する場合に必要となる費用	○
22	工場内運搬費	製品の工場内運搬等に要する費用、製品の輸送に伴う荷造り費	○
23	図書費	専門書籍購入費用、官報購入費用、統計資料の購入費用、雑誌の購入費用、定期購読費用	○
24	諸会費	業務に必要な同業者団体、商工会議所、町内会、法人会などの団体に支払った会費用	○
25	電算費		○
26	雑費	1～25までに属さない諸費用 ()	○

【様式 1 - 2】諸経費率	記入例	ダクト
----------------	-----	-----

②諸経費の内訳 記入された率に含む項目は対象欄から○を選択して下さい。

②-1 現場管理費の項目	内容	対象
1 労務管理費	現場雇用労働者（各現場で元請企業が臨時に直接雇用する労働者）および現場労働者（再下請を含む下請負契約に基づき現場労働に従事する労働者）の労務管理に要する費用 ・募集および解散に要する費用 ・慰安、娯楽および厚生に要する費用 ・純工事費に含まれない作業用具および作業用被服等の費用 ・賃金以外の食事、通勤費等に要する費用 ・安全、衛生に要する費用および研修訓練等に要する費用 ・労災保険法による給付以外に災害時に事業主が負担する費用	○
2 租税公課	工事契約書等の印紙代、申請書・謄抄本登記等の証紙代、固定資産税・自動車税等	○
3 保険料	火災保険、工事保険、自動車保険、組立保険、賠償責任保険および法定外の労災保険等	○
4 従業員給与手当	現場従業員（元請企業の社員）および現場雇用労働者の給与、諸手当（交通費、住モ手当等）および賃与施工図等作成費施工図等を外注した場合の費用	○
5 退職金	現場従業員に対する退職給付引当金繰入額および現場雇用労働者の退職金	○
6 法定福利費	雇用労働者および現場労働者に関する次の費用 ・現場従業員、現場雇用労働者に関する労災保険料、雇用保険料、健康保険料および厚生年金保険料の事業主負担額 ・現場労働者に関する労災保険料の事業主負担額 ・建設業退職金共済制度に基づく証紙購入代金	○
7 福利厚生費	現場従業員に対する慰安、娯楽、厚生、貸与被服、健康診断、医療、慶弔見舞等に要する費用	○
8 事務用品費	事務用消耗品費、ＯＡ機器等の事務用備品費、新聞・図書・雑誌等の購入費、工事写真代等の費用	○
9 通信交通費	通信費、旅費および交通費	○
10 補償費	工事施工に伴って通常発生する騒音、振動、濁水、工事用車両の通行等に対して、近隣の第三者に支払われる補償費。ただし、電波障害等に関する補償費を除く。	○
11 その他	会議費、式典費、工事実績の登録等に要する費用、その他上記のいずれの項目にも属さない費用	○

対象となる項目は▼をクリックして「○」を選択

②-2 一般管理費等の項目	内容	対象
1 役員報酬	取締役および監査役に要する報酬および賞与（損金算入分）	○
2 従業員給与手当	本店および支店の従業員に対する給与、諸手当および賞与（賞与引当金繰入額を含む。）	○
3 退職金	本店および支店の役員および従業員に対する退職金（退職給与引当金繰入額および退職年金掛金を含む）	○
4 法定福利費	本店および支店の従業員に関する労災保険料、雇用保険料、健康保険料および厚生年金保険料の事業主負担額	○
5 福利厚生費	本店および支店の従業員に対する慰安、娯楽、貸与被服、医療、慶弔見舞等の福利厚生等に要する費用	○
6 維持修繕費	建物、機械、装置等の修繕維持費、倉庫物品の管理費等	○
7 事務用品費	事務用消耗品費、固定資産に計上しない事務用備品、新聞参考図書等の購入費	○
8 通信交通費	通信費、旅費および交通費	○
9 動力用水光熱費	電力、水道、ガス等の費用	○
10 調査研究費	技術研究、開発等の費用	○
11 広告宣伝費	広告、公告又は宣伝に要する費用	○
12 交際費	得意先、来客等の接待、慶弔見舞等に要する費用	○
13 寄付金	社会福祉団体等に対する寄付	○
14 地代家賃	事務所、寮、社宅等の借地借家料	○
15 減価償却費	建物、車両、機械装置、事務用備品等の減価償却額	○
16 試験研究償却費	新製品又は新技術の研究のための特別に支出した費用の償却額	○
17 開発償却費	新技術又は新経営組織の採用、資源の開発並びに市場の開拓のため特別に支出した費用の償却額	○
18 租税公課	不動産取得税、固定資産税等の租税および道路占有料その他の公課	○
19 保険料	火災保険その他の損害保険料	○
20 契約保証費	契約の保証に必要な費用	○
21 雑費	社内打合せの費用、諸団体会費等の上記のいずれの項目にも属さない費用	○
22 付加利益	法人税、都道府県民税、市町村民税等（租税公課に含むものを除く） 株主配当金 役員賞与（損金算入分を除く） 内部留保金・支払利息および割引料、支払保証料その他の営業外費用	○

【様式 1 - 3】使用材料等調査票	記入例	ダクト
--------------------	-----	-----

※水色の箇所はプルダウンメニューから選択して下さい。黄色の箇所は記入するをお願いします。

※工事全体の使用材料をご回答下さい。同一材料であっても、使用工法が異なる場合は、工法ごとに分けてご回答下さい。

※所要数量とは、ロス等を含んだ数量（実際に使用した数量）とします。

■主材料（モデル工事の主材料の所要数量は、【様式 1 - 1】出来高数量から想定して記入して下さい。）

番号	名称	規格	単位	数量			
				アングルフランジ工法 (低圧ダクト)	アングルフランジ工法 (排煙ダクト)	共板フランジ工法	スパイラルダクト
				所要数量	所要数量	所要数量	所要数量
1	亜鉛鉄板	1,829mm幅コイル×板厚0.5mm	m2			1369.35	
2	亜鉛鉄板	1,829mm幅コイル×板厚0.6mm	m2			777.0	
3	亜鉛鉄板	1,829mm幅コイル×板厚0.8mm	m2			536.25	
4	亜鉛鉄板	1,829mm幅コイル×板厚1.0mm	m2	31.44			
5	銅板	914×1,829mm×板厚1.6mm	m2	23.41			
6	スパイラルダクト	口径200mm×板厚0.5mm	m				738.1
7	スパイラルダクト	口径150mm×板厚0.5mm	m				603.9
8	スパイラルダクト	口径250mm×板厚0.5mm	m				339.9
9	スパイラルダクト	口径300mm×板厚0.5mm	m				253.0
10	スパイラルダクト	口径350mm×板厚0.5mm	m				36.3
11	スパイラルダクト (銅板)	口径200mm×板厚1.6mm	m				1.584
12	スパイラルダクト	口径200mm×板厚1.6mm	m				
13		口径200mm×板厚1.6mm	m				1.188
14		口径200mm×板厚1.6mm	m				2.97
15		口径200mm×板厚1.6mm	m				4.356
16		口径200mm×板厚1.6mm	m				
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							

デフォルトで記入されていない材料については規格を含めてご回答下さい。
同一材料であっても、規格が異なる場合は、分けてご回答下さい。

工法別に使用した数量をご回答下さい。

【様式 1 - 3】使用材料等調査票	記入例	ダクト
--------------------	-----	-----

■ 補助材（モデル工事の補助材の所要数量は、【様式 1 - 1】出来高数量から想定して記入して下さい。）

・数量のご記入が難しい場合、主材料に対する率でご回答下さい。（主材料費） × %

番号	名称	規格	単位	数量			
				アングルフランジ工法 （低圧ダクト）	アングルフランジ工法 （排煙ダクト）	共板フランジ工法	スパイラルダクト
				所要数量	所要数量	所要数量	所要数量
1	形鋼	25×25×3	kg			1309.45	
2	六角ボルト・ナット	M8×20L～25L	組	872		8965	842.24
3	フランジ用ガスケット	3mm厚×25幅テープ	m				
4	フランジ用ガスケット	5mm厚×15幅テープ	m			2834.5	
5	棒鋼	M10又は呼び径9 25×25×3	kg				304.64
6	コーナー金具	1.2t	個			15385	
7	フランジ押さえ金具	1.0t	個			9865	
8	ダクト用テープ	50幅	m				2318.71
9	タップスクリュー		本				10180
10	シール材		g			64.75	42558
11	吊ボルト用平鋼		kg				386.41
12	異形継手		式				
13	形鋼	30×30×3	kg			960	
14	形鋼	40×40×3	kg	160.8			
15	形鋼	40×40×5	kg	298.7			
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							

補助材については、工法別の細かい数量の記入が難しい場合、主材料費に対する補助材料費の割合をご記入下さい。

【様式 1 - 3】使用材料等調査票

記入例
ダクト

■ 工法別消耗費雑材料等の率（防錆塗装の塗料については、こちらで率計上して下さい）（実績の記入が難しい場合は、貴社の標準的な施工をした場合の各率を可能な限りご記入ください。）

・消耗品・雑材料の率（アングルフランジ工法（低圧ダクト）_板厚1.2mm以下まで）（施工がない場合は、記入不要です）

材料費（主材料+補助材）に対する率でご回答下さい。
材料費（主材料+補助材）×

5

%

・消耗品・雑材料の率（アングルフランジ工法（低圧ダクト）_板厚1.6mm以上）（施工がない場合は、記入不要です）

材料費（主材料+補助材）に対する率でご回答下さい。
材料費（主材料+補助材）×

8

%

・消耗品・雑材料の率（アングルフランジ工法（排煙ダクト）_板厚1.2mm以下まで）（施工がない場合は、記入不要です）

材料費（主材料+補助材）に対する率でご回答下さい。
材料費（主材料+補助材）×

5

%

・消耗品・雑材料の率（アングルフランジ工法（排煙ダクト）_板厚1.6mm以上）（施工がない場合は、記入不要です）

材料費（主材料+補助材）に対する率でご回答下さい。
材料費（主材料+補助材）×

8

%

・消耗品・雑材料の率（共板フランジ工法）

材料費（主材料+補助材）に対する率でご回答下さい。
材料費（主材料+補助材）×

5

%

・異形継手の率（スパイラルダクト）

材料費（主材料+補助材）に対する率でご回答下さい。
材料費（主材料+補助材）×

20

%

・雑材料等の率（スパイラルダクト）

材料費（主材料+補助材）+異形継手費に対する率でご回答下さい。
（材料費（主材料+補助材）+異形継手）×

15

%

・異形継手の率（スパイラルダクト（鋼板製））

材料費（主材料+補助材）に対する率でご回答下さい。
材料費（主材料+補助材）×

20

%

・雑材料等の率（スパイラルダクト（鋼板製））

材料費（主材料+補助材）+異形継手費に対する率でご回答下さい。
（材料費（主材料+補助材）+異形継手）×

15

%

■ 使用機械（工場）

当該機械を使用した工法に○を選択

は「○」を選択してください。

※ 工場での使用機械について、内容を記入

番号	名称	使用内容	台数	対象工種				当年度の減価償却費（円）	取得年月（西暦/月）	年間の稼働時間（h/年）	備考欄
				アングルフランジ工法（低圧ダクト）	アングルフランジ工法（排煙ダクト）	共板フランジ工法	スパイラルダクト工法				
1	レーザー切断機	亜鉛鉄板の加工	2	○	○	○		45,000	2015年3月	800	
2	プラズマ切断機	亜鉛鉄板の加工	2	○	○	○		45,000	2015年3月	800	
3	はげ折り機	はげの成形	2	○	○	○		45,000	2013年3月	800	
4	ベンダー（曲げ用機械）	折り曲げ加工	2	○	○	○		45,000	2018年3月	800	
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											

ダクトを工場で加工する際に、使用した機械をご回答下さい。

当該機械の
・会計処理上の当年度（直近決算時点）での減価償却費
・取得年月（西暦/月）
・年間の稼働時間（左記3工法以外での稼働時間も含む）をそれぞれご回答下さい。

【様式2-1】歩掛り調査票（工場加工）	記入例	ダクト
---------------------	-----	-----

※水色の箇所はプルダウンメニューから選択して下さい。黄色の箇所は記入するようお願いします。

- ・工場加工しない場合は、記入不要です。（工場加工のみご回答下さい。）
 - ・現場合わせの加工等は、様式2-2に含めて下さい。
- い。
- をご回答下さい。

工場加工を行っていない
工法は記入不要！

複数の工事のダクト加工を同時に実施している等の理由により標準的な労務編成の記入が難しい場合は、
当該工事全体に必要な人数（外注も含む）の合計を日数で割り戻してご回答下さい。

1. アングルフランジ工法（低圧ダクト）

アングルフランジ工法（低圧ダクト）							
項目等		数量等	備考				
全般	工場加工でかかった合計日数	2 日	当該作業のうち休日、中止、中断等を除きます。				
	工場加工した総施工量	53 m2					
施工時間	現場始業時間	9:00	朝礼・K Y、当該作業の準備を含んだ時間として下さい。				
	現場終業時間	18:00	当該作業の片付けを含んだ時間として下さい。				
	朝礼・K Y等時間	15分					
	準備・片付け	15分					
	休憩時間（昼休み含む）	60分					
	日当り平均施工時間（歩掛り対象時間）	8時間00分					
機械器具等 機械編成 （主要・補助 機械） 【平均一日当 り】	番号	機械等名	保有区分	使用用途	運転時間（平均）	台数	備考
	1	レーザー切断機	自社保有	鉄板の加工	6 h/日	1 台	・運転時間は、機械の運転準備、片付けを含み、休憩時間を除きます。 ・機械は1日に使用した台数を記入して下さい。
	2	プラズマ切断機			h/日	台	
	3	【機械等名】を入力	【保有区分】▼をクリックして以下から選択 ・自社保有 ・リース	機械の【使用用途】を入力	h/日	台	
	4				h/日	台	
	5				h/日	台	
	6				h/日	台	
	7				h/日	台	
	8				h/日	台	
	9				h/日	台	
10				h/日	台		

- ・貴社の施工実績をご記入する場合、外注の方も含めてご記入下さい。
- ・モデル建物の場合は、自社の職人を優先してご記入下さい。

・標題作業の1日についてご回答下さい。
・以下の標題についても同様です。

「リース」とは、元請または下請がリース・レンタル専門事業者から機械および関連機材を借り受けた場合をいい、リース・レンタル専門事業者以外からそれらを借り受けた場合は、「自社保有」に区分して下さい。

【様式2-2】歩掛り調査票（現場加工・現場組立・取付）

記入例

ダクト

※水色の箇所はプルダウンメニューから選択して下さい。黄色の箇所は記入するようお願いします。

本調査票には、様式1-1現場加工・現場組立・取付の内訳についてご回答下さい。
当該工種のうち、各作業区分毎の標準的な1日の各数量等をご回答下さい。

標準的な労務編成の記入が難しい場合は、工事全体に必要な人数（外注も含む）の合計を日数で割り戻してご回答

・貴社の施工実績をご記入する場合、外注の方も含めてご記入下さい。
・モデル建物の場合は、自社の職人を優先してご記入下さい。

1. アングルフランジ工法（低圧ダクト）

アングルフランジ工法（低圧ダクト）										
項目等		数量等		備考						
全般	現場加工・現場組立・取付でかかった合計日数	4	日	当該作業のうち休日、中止、中断等を除きます。						
	現場加工・現場組立・取付でかかった総時間数	128	h							
	現場加工・現場組立・取付した総施工量	44	m2							
施工時間	現場始業時間	施工時間の入力方法		9:00	朝礼・K Y、当該作業の準備を含んだ時間として下さい。					
	現場終業時間	現場始業時間、現場終業時間を選択します。		18:00	当該作業の片付けを含んだ時間として下さい。					
	朝礼・K Y等時間	朝礼・K Y等時間、準備・片付け時間を選択します。		15分						
	準備・片付け	休憩時間を選択します。		15分						
	（昼休みの含む）		60分							
1日施工時間（歩掛り対象時間）		8時間00分								
【職種】▼をクリックして以下から選択 ・ダクト工 ・普通作業員		職種	年齢	経験年数	備考	番号	職種	年齢	経験年数	備考
労務編成人員 【平均一日当り】 ※作業員1名毎にご回答下さい。 2次、3次下請け等も含めてご回答下さい。	1	ダクト工	51～60歳	20年以上		11				
	2	ダクト工	31～40歳	10～20年未満		12				
	3	ダクト工	21～30歳	3～7年未満		13				
	4	ダクト工	21～30歳	3～7年未満		14				
	5	労務編成人員の入力方法				15				
	6	・作業員の職種、年齢、経験年数を記入して下さい。				16				
	7	・ダクト工、普通作業員以外の職種の作業員については、16以降に記入して下さい。				17				
	8					18				
	9					19				
	10					20				
機械器具等 機械編成（主要・補助機械） 【平均一日当り】	番号	機械等名	保有区分	使用用途	運転時間（平均）	台数	備考			
	1	ディスクグラインダー	自社保有	鉄板の加工	4	h/日	2	台		
	2	振動	有	アンカー打ち	h/日	4	台			
	3	ねじ	有	込み用ねじ切り	h/日	2	台			
	4	インパクトドライバー	自社保有	留め、ボルト締め	4	h/日	2	台		
	5	LEDライト	自社保有	現場内照明	8	h/日	1	台		
	6					h/日		台		
	7					h/日		台		
	8					h/日		台		
	9					h/日		台		
10					h/日		台			

「リース」とは、元請または下請がリース・レンタル専門事業者から機械および関連機材を借り受けた場合をいい、リース・レンタル専門事業者以外からそれらを借り受けた場合は、「自社保有」に区分して下さい。

・標題作業の1日についてご回答下さい。
・以下の標題についても同様です。

【様式3】施工実態に関するアンケート

記入例

ダクト

※水色の箇所はプルダウンメニューから選択して下さい。黄色の箇所は記入するようお願いします。

ダクト工事は平成11年度より市場単価方式に移行していますが、移行後から現在に至るまでに技術基準等の改定、新技術・新工法の開発による技術動向の変化、社会的環境の変化等により、施工実態に変化はありましたか。

下記項目について影響があった場合は、「生産性が向上した」・「生産性が低下した」の選択肢のうち、より影響が大きかった方を選択して下さい。
また、具体例についてもご回答下さい。

特に影響が無かった場合は、「影響は無かった」を選択して下さい。

【具体例】
生産性が向上or低下した場合、具体例を回答

■施工実態の変化について

項目		影響の有無 (生産性の向上・低下)	具体例
①	現場組立作業の効率化	影響は無かった	
②	充電式電動工具の使用	影響は無かった	
③	空調服の使用	生産性が向上した	熱中症対策として効果があり、作業効率が向上した。
④	コロナの影響	生産性が低下した	作業員の確保が難しい時期があった。
⑤	高齢化による影響	生産性が低下した	一日当りの作業量が落ちることがある。
⑥	担い手不足	生産性が低下した	作業員の確保が難しい時期があった。
⑦	外国人材（技能実習生を含む）	生産性が向上した	若く、体力があるので施工効率がよい。
⑧	週休2日（4週8閉所、6閉所などの休日の増加）	生産性が向上した	休日が多くなった分、一日の作業をメリハリをつけて取り組めるようになった。
⑨	暑さ、寒さ等の気候による歩掛への影響	生産性が低下した	以前に比べて、夏季の暑さが厳しく施工効率が落ちている。
⑩	休憩時間の増加	生産性が低下した	以前と比べ、熱中症対策等でこまめに休憩をとるようになり、作業時間が減っている。
⑪	地域による歩掛への影響	影響は無かった	
⑫	現場のストックヤードや作業スペースの減少	影響は無かった	
⑬	運搬回数の変化	影響は無かった	
⑭	その他 ※具体的に記入		
⑮	その他 ※具体的に記入		
⑯	その他 ※具体的に記入		

■施工実態の変化について、何かご意見があれば自由にご記入下さい。

ダクト

※材工単価のうち、発生材処分にかかる労務費は、現場加工組立に含み、発生材処分費用は含まずにご回答下さい。

【様式4】規格間格差等に関するアンケート

記入例

ダクト

④-1 スパイラルダクト

No.	名称・規格		材工単価 (円/m)	歩掛り工数 (代表規格 = 100)
	口径 (φ) ・材料	板厚		
①	100mm	0.5mm	¥3,900	60
②	125mm	0.5mm	¥4,550	70
③	150mm	0.5mm	¥5,200	80
④	175mm	0.5mm	¥5,850	90
代表規格	200mm	0.5mm	¥6,500	100
⑤	225mm	0.5mm	¥7,150	110
⑥	250mm	0.5mm	¥7,800	120
⑦	275mm	0.5mm	¥8,450	130
⑧	300mm	0.5mm	¥9,100	140
⑨	350mm	0.5mm	¥9,750	150
⑩	400mm	0.5mm	¥10,400	160
⑪	450mm	0.5mm	¥11,050	170
⑫	500mm	0.6mm	¥11,700	180
⑬	550mm	0.6mm	¥12,350	190
⑭	600mm	0.6mm	¥13,000	200
⑮	650mm	0.6mm	¥13,650	210
⑯	700mm	0.6mm	¥14,300	220
⑰	750mm	0.8mm	¥14,950	230
⑱	800mm	0.8mm	¥15,600	240
⑲	850mm	0.8mm	¥16,250	250
⑳	900mm	0.8mm	¥16,900	260
㉑	950mm	0.8mm	¥17,550	270
㉒	1000mm	0.8mm	¥18,200	280
	材工単価の構成比 (%)			
	材料	工場加工 (防錆塗装含む)	現場加工・組立・取付	諸経費
	15%	25%	35%	25%

※材工単価のうち、発生材処分にかかる労務費は、現場加工組立に含み、発生材処分費用は含まずにご回答下さい。

記入例

No.	名称・規格		材工単価 (円/m)	歩掛り工数 (代表規格 = 100)
	口径 (φ) ・材料	板厚		
①	100mm	0.5mm	¥4,680	60
②	125mm	0.5mm	¥5,460	70
③	150mm	0.5mm	¥6,240	80
④	175mm	0.5mm	¥7,020	90
代表規格	200mm	0.5mm	¥7,800	100
⑤	225mm	0.5mm	¥8,580	110
⑥	250mm	0.5mm	¥9,360	120
⑦	275mm	0.5mm	¥10,140	130
⑧	300mm	0.5mm	¥10,920	140
⑨	350mm	0.5mm	¥11,700	150
⑩	400mm	0.5mm	¥12,480	160
⑪	450mm	0.5mm	¥13,260	170
⑫	500mm	0.6mm	¥14,040	180
⑬	550mm	0.6mm	¥14,820	190
⑭	600mm	0.6mm	¥15,600	200
⑮	650mm	0.6mm	¥16,380	210
⑯	700mm	0.6mm	¥17,160	220
⑰	750mm	0.8mm	¥17,940	230
⑱	800mm	0.8mm	¥18,720	240
⑲	850mm	0.8mm	¥19,500	250
㉑	900mm	0.8mm	¥20,280	260
㉒	950mm	0.8mm	¥21,060	270
㉓	1000mm	0.8mm	¥21,840	280
	材工単価の構成比 (%)			
	材料	工場加工 (防錆塗装含む)	現場加工・組立・取付	諸経費
	15%	25%	35%	25%

2. 貴社が工場で働く作業員に支払っている、およその平均日給（手当、賞与等含む）を可能であればご回答下さい。（円/日）

3. 貴社が現場で働く作業員に支払っている、おおよその平均日給（手当、賞与等含む）を可能であればご回答下さい。（円/日）

4. ダクトの工場加工、現場加工において、歩掛りに影響を与えるような要素はありますか？歩掛りに影響を与える要素がある場合は、どの程度変わるかご回答下さい。

5. ダクトの現場取付において、歩掛りに影響を与えるような要素はありますか？歩掛りに影響を与える要素がある場合は、どの程度変わるかご回答下さい。

--

6. 貴社の作業員のうち、工場、現場の両方で作業に従事する作業員はいますか？当該作業員の有無、人数及び、作業を兼業している理由をご回答下さい。

なし

人