

沉箱製作用駁船繫留及運轉

1. 價目表製作順序



2. 作業船組成

1) 沉箱製作用駁船繫留

① 浮船塢方式組成

浮船塢規格	起錨船	備註
鋼 1300~7000 噸載	鋼 D 10 噸吊	

② 樁浮塢方式組成

樁浮塢規格	起錨船	駁船
鋼 1300~2500 噸載	鋼 D 10 噸吊	鋼 100 噸載

2) 沉箱製作用駁船運轉

區分	駁船	拖船	備註
浮船塢 鋼 1300~7000 噸載	鋼 100 噸載	鋼 D1000PS 型	
樁浮塢 鋼 1300~2500 噸載			

- 註 1. 資機材放置場無法確保於沉箱製作用駁船上或附近時，可計價駁船
 2. 隨工地現場條件可計價拖船。

3. 施工標準作業日數

1) 估算繫留次數

沉箱製作用駁船的繫留次數為，開工前 1 次及有變更製造場所時，加計其次數，但已繫留者除外。

沉箱製作用駁船繫留次數

區分	繫留次數	備註
開工前	1 次	變更製造場所時可適用

[浮船塢方式計算例]

① 沉箱製作分 3 層施工，不變更製造場所時

沉箱製作用駁船計價次數(起錨船亦同)

開工前 1 次

② 沉箱製作分 3 層施工，變更製造場所 2 次時

沉箱製作用駁船計價次數(起錨船亦同)

開工前 1 次

變更製造場所 1 x 2 = 2 次

合計 3 次

2) 估算運轉日數

$$D = \frac{d}{\alpha}$$

D: 運轉日數(日) (小數2位四捨五入)

d: 供用日數(日)

$$d = C_m \times \text{層(循環)數} \quad (\text{小數1位上切})$$

C_m : 製作日數

α : 供用係數

3) 價目表

① 沉箱製作用駁船繫留 1次

名稱	形狀尺寸	單位	數量		備註
			浮船塢	樁浮塢	
浮船塢運轉	鋼 噸載	日	1	-	勤務8小時
樁浮塢運轉	鋼 噸載	日	-	1	
起錨船運轉	鋼 D 10 噸吊	日	1		
駁船運轉	鋼 100 噸載	日	-	1	
普通作業員		人	2		
雜費		%			樁浮塢含發動發電機、水中幫浦

② 沉箱製作用駁船運轉 1式

名稱	形狀尺寸	單位	數量		備註
			浮船塢	樁浮塢	
浮船塢運轉	鋼 噸載	日		-	勤務8小時
樁浮塢運轉	鋼 噸載	日	-		勤務8小時
駁船運轉	鋼 100 噸載	日			
拖船運轉	鋼 D 1000PS 型	日			運轉小時 勤務小時
雜費		%			

- 註 1. 資機材放置場無法確保於沉箱製作用駁船上或附近時，可計價駁船
 2. 駁船為不計船員的單價
 3. 隨工地現場條件可計價拖船。