

UG

北京市地方标准

DB

编 号：DB11/T 2382-2024

建设工程施工消耗量标准

Consumption standard for construction works

2024 - 12 - 26 发布

2025 - 04 - 01 实施

北京市住房和城乡建设委员会
北京市市场监督管理局

联合发布

北京市地方标准

建设工程施工消耗量标准

Consumption standard for construction works

编 号：DB11/T 2382-2024

主编单位：北京市建设工程造价管理总站
批准部门：北京市市场监督管理局

施行日期：2025 年 04 月 01 日

2024 北京

前 言

根据北京市市场监督管理局《2023年北京市地方标准制定项目计划》（京市监发〔2023〕4号）的要求，标准编制组经广泛调查研究，认真总结实践经验，参考国内有关标准，并在广泛征求意见的基础上，制定本标准。

本标准的主要技术内容是：1 总则；2 术语；3 基本规定；4 房屋建筑与装饰工程；5 仿古建筑工程；6 通用安装工程；7 市政工程；8 园林绿化工程；9 构筑物工程；10城市轨道交通工程。

本标准由北京市市场监督管理局和北京市住房和城乡建设委员会共同负责管理，北京市住房和城乡建设委员会归口、组织实施，并负责组织编制单位对具体技术内容进行解释。执行过程中如有意见和建议，请寄送北京市建设工程造价管理总站（地址：北京市通州区达济街9号院，邮政编码：101160，邮箱：zaojiachu@zjw.beijing.gov.cn，联系电话：010-55598213）。

本标准主编单位：北京市建设工程造价管理总站

本标准参编单位：北京城建科技促进会

中铁建设集团有限公司

北京城建集团有限责任公司

中国建筑一局(集团)有限公司

北京建工集团有限责任公司

中国新兴建设开发有限责任公司

中国建筑第三工程局有限公司

中国建筑第八工程局有限公司

中建安装集团有限公司

成都鹏业软件股份有限公司

本标准主要起草人员：王允国 刘志超 王京阳 燕 燕 于红波

窦维静 曹彤星 张 亮 李 慧 安少君

李 津 张绍磊 徐 伟 孙苏雨婷 任文博

宋华铮 张海鹏 时 杰 崔杨林 张锁全

鲁丽萍 刘雅丽 刘 兵 陈淑哲 张晓生

陈 刚 焦双平 顾建兵 杜 彬 尹 强

侯 博	黄 亚	阎尚博	曹密密	郭胜利
冯 丽	韩桂玉	杨暖波	潘 晨	李涵蒙
高 兰	赵晓青	钟 华	陈 朝	尚边疆
向星政	李 旭	彭小玉	白柯君	张紫政
邹成勇	董剑梅	赵文彬	李巨炯	谭德远
朱伟全	杨绍辉	孟 玮	田颖南	李 妍
周 峰	马文冈	吴 杰	卢 星	于鹏剑
李治远	王书恒	缪建明	何桂平	张丽洁
暴瑞芳	瞿莎莎	张 帆	卢东文	牛 敏
易珍琼	许晓柳	郭彦霞	代丽丽	王兴奎
苑晓敏	宗 慧	王凤华	杨延国	韩 锐
郭英男	吴 轩	李珊珊	张楠晨	丰伟中
霍 晓	柳戈枫	赵晓艳	段 琪	孙微微
杨文涛	李剑慧	袁明省	陈雪晶	陈 晨
脱天秀	陈 思	赵 影	李鑫洋	成亦男
张纪春	连丹红	胡 涛	齐雪楠	陈海燕
张利利	周 鑫	吴华坤	张 杰	梁志海
张 淼	刘雄阳	樊立松	蔡循辉	李艳春
孙立迎	白川江	沈鸿滢	孔祥钊	靳博元
肖凤红	魏 蕾	聂 怡	杨婷婷	张春辉
刘文济	宋维红	孙徐明	曹 沫	高兰华
岳海霞	吕景祥	王 铮	周 芹	孟 佳
李林蓁	杨利明	胡 洁	王林梅	石梦霞
罗冬花	吴丽丽	胥超明	王爱胜	李 艳
李兆祥	刘兆伟	刘龙飞	张守萍	李蓓蓓
赵志红	张铭浩	牛云凡	董梦凡	李 磊
何宁宁	尚金龙	杜 勇	何金燕	柴珍珠
路英杰	刘 景	张明明	赖勇军	可 伟
孟 涛				

本标准主要审查人员：刘大同 李成栋 王 晶 耿一舒 唐晓红

目 次

1 总则	1
2 术语	2
3 基本规定	3
3.1 一般规定	3
3.2 人工消耗量测定	6
3.3 材料消耗量测定	8
3.4 机具消耗量测定	8
3.5 施工生产要素数量的计算	9
4 房屋建筑与装饰工程	11
4.1 一般规定	11
4.2 土石方工程	11
4.3 地基处理与边坡支护工程	14
4.4 桩基工程	17
4.5 砌筑工程	18
4.6 混凝土及钢筋混凝土工程	20
4.7 金属结构工程	24
4.8 木结构工程	26
4.9 门窗工程	26
4.10 屋面及防水工程	28
4.11 保温、隔热、防腐工程	30
4.12 楼地面装饰工程	31
4.13 墙、柱面装饰与隔断、幕墙工程	32
4.14 天棚工程	34
4.15 金属面油漆、抹灰面油漆、喷刷涂料、裱糊工程	36
4.16 其他装饰工程	37
4.17 措施项目	38
5 仿古建筑工程	41
5.1 一般规定	41
5.2 砌筑工程	42
5.3 石作工程	45
5.4 混凝土及钢筋混凝土工程	46
5.5 木作工程	48
5.6 屋面工程	53
5.7 地面工程	55

5.8	抹灰工程.....	56
5.9	油饰彩画工程.....	57
5.10	措施项目.....	69
6	通用安装工程.....	71
6.1	机械设备安装工程.....	71
6.2	热力设备安装工程.....	74
6.3	静置设备与工艺金属结构制作安装工程.....	82
6.4	电气设备安装工程.....	86
6.5	建筑智能化工程.....	96
6.6	自动化控制仪表安装工程.....	99
6.7	通风空调安装工程.....	106
6.8	工业管道工程.....	109
6.9	消防工程.....	114
6.10	给排水、采暖、燃气工程.....	118
6.11	信息通信设备与线缆安装工程.....	134
6.12	刷油、防腐、绝热工程.....	137
7	市政工程.....	140
7.1	通用项目.....	140
7.2	道路工程.....	145
7.3	桥涵工程.....	146
7.4	管网工程.....	148
7.5	水处理工程.....	153
8	园林绿化工程.....	157
8.1	土方工程.....	157
8.2	绿化工程.....	161
8.3	园路、园桥工程.....	166
8.4	园林景观工程.....	169
8.5	模板工程.....	173
8.6	拆除工程.....	173
9	构筑物工程.....	174
9.1	一般规定.....	174
9.2	混凝土构筑物.....	174
9.3	砌体构筑物.....	175
9.4	预制品构筑物.....	175
9.5	措施项目.....	176
10	城市轨道交通工程.....	177
10.1	土建工程.....	177

10.2	轨道工程.....	184
10.3	通信工程.....	186
10.4	信号工程.....	190
10.5	供电工程.....	192
10.6	智能工程.....	196
10.7	机电工程.....	198
附录 A 房屋建筑与装饰工程.....		200
A.1	土石方工程.....	200
A.2	地基处理与边坡支护工程.....	210
A.3	桩基工程.....	220
A.4	砌筑工程.....	223
A.5	混凝土及钢筋混凝土工程.....	233
A.6	金属结构工程.....	253
A.7	木结构工程.....	261
A.8	门窗工程.....	265
A.9	屋面及防水工程.....	282
A.10	保温、隔热、防腐工程.....	318
A.11	楼地面装饰工程.....	339
A.12	墙、柱面装饰与隔断、幕墙工程.....	366
A.13	天棚工程.....	420
A.14	油漆、涂料、裱糊工程.....	440
A.15	其他装饰工程.....	460
A.16	措施项目.....	483
附录 B 仿古建筑工程.....		499
B.1	砌筑工程.....	499
B.2	石作工程.....	523
B.3	混凝土及钢筋混凝土工程.....	529
B.4	木作工程.....	538
B.5	屋面工程.....	597
B.6	地面工程.....	640
B.7	抹灰工程.....	646
B.8	油饰彩画工程.....	653
B.9	措施项目.....	684
附录 C 通用安装工程.....		689
C.1	机械设备安装工程.....	689
C.2	热力设备安装工程.....	866
C.3	静置设备与工艺金属结构制作安装工程.....	942

C.4	电气设备安装工程.....	1088
C.5	建筑智能化工程.....	1421
C.6	自动化控制仪表安装工程.....	1555
C.7	通风空调工程.....	1648
C.8	工业管道工程.....	1742
C.9	消防工程.....	2165
C.10	给排水 采暖 燃气工程.....	2199
C.11	信息通信设备与线缆安装工程.....	2404
C.12	刷油 防腐 绝热工程.....	2462
附录 D	市政工程	2568
D.1	通用项目.....	2568
D.2	道路工程.....	2624
D.3	桥涵工程.....	2655
D.4	管网工程.....	2695
D.5	水处理工程.....	3331
附录 E	园林绿化工程	3510
E.1	土方工程.....	3510
E.2	绿化工程.....	3518
E.3	园路、园桥工程.....	3598
E.4	园林景观工程.....	3628
E.5	模板工程.....	3683
E.6	拆除工程.....	3687
附录 F	构筑物工程	3693
F.1	混凝土构筑物.....	3693
F.2	砌体构筑物.....	3747
F.3	预制品构筑物.....	3758
F.4	措施项目.....	3826
附录 G	城市轨道交通工程	3829
G.1	土建工程.....	3829
G.2	轨道工程.....	3953
G.3	通信工程.....	4029
G.4	信号工程.....	4088
G.5	供电工程.....	4137
G.6	智能工程.....	4256
G.7	机电工程.....	4338
	本标准用词说明	4386
	引用标准名录	4387

附：条文说明.....	4388

1 总 则

1.0.1 为规范建设工程施工消耗量的测定，统一施工生产要素数量的计算规则，夯实工程造价数据库建设的基础，建立工程造价数据持续成长机制，促进工程造价市场化改革，保障工程质量、安全，制定本标准。

1.0.2 本标准适用于北京市行政区域内新建、扩建的房屋建筑与装饰工程、仿古建筑工程、通用安装工程、市政工程、园林绿化工程、构筑物工程、城市轨道交通工程的施工消耗量测定和施工生产要素数量计算等活动。

1.0.3 施工消耗量的测定应遵循科学合理、绿色安全、开放共享的原则，施工生产要素数量的计算规则应符合规范协调、简明适用的要求。

1.0.4 施工生产要素数量的计算应执行本标准的计算规则，施工生产要素的指标数据采集、分析等宜按照本标准执行。

1.0.5 施工消耗量的测定应结合建筑工业化和产业数字化的发展要求，积极采用智能设备、人工智能、大数据等现代信息技术进行数据的采集、分析与积累，形成持续增长的多源异构数据，通过算法赋能数据的应用。

1.0.6 施工消耗量的测定和施工生产要素数量的计算规则，除应符合本标准外，尚应符合国家及北京市现行有关标准的规定。

2 术 语

2.0.1 施工消耗量 consumption for construction

在正常施工生产条件下，完成工程量计算规则确定的每一单位合格分部分项工程项目施工所需消耗的人工、材料、机具等施工生产要素的数量。

2.0.2 人工消耗量 labor consumption

在正常施工生产条件下，完成工程量计算规则确定的每一单位合格分部分项工程项目所需组织投入生产工人的综合工日数量，包括普工、技工和高级技工等。

2.0.3 材料消耗量 material consumption

在正常施工生产条件下，完成工程量计算规则确定的每一单位合格分部分项工程项目所需消耗的材料数量，包括主要材料、辅助材料、周转材料和其他材料等。

2.0.4 机具消耗量 plant consumption

在正常施工生产条件下，完成工程量计算规则确定的每一单位合格分部分项工程项目所需消耗的机械台班数量，包括施工机械设备、仪器仪表和其他机具等。

2.0.5 施工生产要素数量 all-in quantities of labor, materials and plant including relevant consumption for construction works

依据建设工程设计文件、施工消耗量和工程量计算规则等计算的，完成单项工程、单位工程和分部分项工程等工程项目施工的人工、材料和机具等施工生产要素的汇总数量。

3 基本规定

3.1 一般规定

3.1.1 施工消耗量应以施工现场人工、材料、机械的实际消耗数量为基础测定，综合反映测定当期的社会平均水平。

3.1.2 施工消耗量的测定应按前期准备，项目设置，选择测定的样本工程、对象和方法，数据采集与分析，数值确定等工作流程有序开展。

3.1.3 施工消耗量的项目体系划分设置，应符合下列规定：

1 对应单位工程、分部工程的章或节划分应结合施工图设计的专业分工特点和工程施工质量验收标准的划分要求等进行设置；

2 对应子分部、分项工程的小节或项目划分应结合施工图的设计深度、消耗量测定细度等要求，以分项工程的主要工作内容、组成结构的主要构件和发挥系统功能的主要工程设备等进行设置；

3 对应分项工程、工序的项目划分应兼顾消耗量测算的准确性和便利性要求，结合单位工程量增减变化的影响程度等进行适当的项目步距分档设置。

3.1.4 施工消耗量的项目应根据常用的设计厚度、层数等技术要求进行划分，设计图纸标注的同类技术参数多样且存在规律变化的，其施工消耗量可按变化规律设定相应增减项目。

3.1.5 施工消耗量的工程量计算规则应与分部分项工程的项目划分、项目工作内容和工程量计量单位等协调统一。

3.1.6 施工消耗量的工程量计量单位设置，符合下列规定：

1 计量单位应采用法定计量单位，缺法定计量单位的可采用“个”“根”“座”“套”“项”“孔”“樁”等自然计量单位；

2 同一类分项工程项目的计量单位应统一，不同项目应根据分项工程的主要工作内容、组成结构的主要构件和相关专业设备设置及其变化确定；

3 分项工程的工程量大或单位价值低的项目，可选用数量级较大的计量单位；

4 分项工程项目的长、宽、高三个度量设计不固定或无规律性变化的，宜选用体积（ m^3 ）或面积（ m^2 ）为计量单位；物体截面形状基本固定的，宜采用长度（ m 、 km ）为计量单位；工程量主要取决于重量的，宜采用质量（ t 、 kg ）作为计量单位；工程量主要取决于数量的，宜采用台、个、套等计量单位。

3.1.7 施工消耗量应选择有代表性的典型工程进行综合测定，选择测定的样本工程应满足下列要求：

1 施工生产在正常的施工作业条件和合理的施工组织下，处于连续、稳定的施工状态；

2 施工方案和施工工艺等，应符合技术先进、经济合理的要求；

3 施工操作应符合安全、环保和劳动保护等相关要求；

4 分部分项工程、工序及产品的质量应符合国家或行业现行的技术标准、安全操作规程和工程质量评定标准等的要求。

3.1.8 施工消耗量的测定对象选择，符合下列要求：

1 人工、主要材料以及价值较大的辅助材料、大中型机械，宜以工序作为测定对象；其他辅助材料、周转材料等，宜以分部分项工程或单位工程为测定对象；其他零星材料以及小型机械、机具和仪器仪表等，宜以单位工程为测定对象；

2 选择以工序作为测定对象的，应采用工作分解结构分析法（WBS）对选定的工程项目按单位工程、分部工程、分项工程逐级分解至工序，并根据项目的施工组织、施工工艺特点，用工作分解结构分析法（WBS）对工序进一步分解为工序作业，并形成详细的工序作业清单。

3.1.9 施工消耗量应结合设计图纸、施工组织设计、施工工艺和拟测定项目的具体内容等，选择确定一种适宜的主要测定方法，其他方法作为辅助补充和对照验证。具体测定方法的选择，宜符合下列要求：

1 人工、机具的消耗量测定可选择现场观察法（包括写实分析法、测时法等）、统计分析法等测定方法，宜以现场观察法为主，其他方法为辅；在信息化技术、大数据应用有效、数据积累丰富且可靠的条件下，宜以统计分析法为主，其他方法为辅；

2 材料的消耗量测定可选择现场观察法、试验室试验法、理论计算法和统计分析法等，其中：配合比混合类原材料的净消耗量可以试验室试验法为主，有固定规格型号的块、板类原材料净消耗量可以理论计算法为主，钢筋、型材等材料的净消耗量可以直接计数法为主，其他方法为辅。

3.1.10 写实分析法可用于所有的人工、机械等工作时间消耗数量的测定，开展测定工作应符合下列技术要求：

- 1 应以工序为对象观察、测定整个工作班内的生产工人、机械设备的工时消耗；
- 2 观察、测量对象应是单个或一组生产工人、单台机械设备、小型机具；
- 3 测定、记录各种分项工作时间，应包括基本工作时间、辅助工作时间、不可避免的中断时间、准备与结束工作时间以及各种损失时间；
- 4 观察记录人工、机械消耗数量的基础资料，应包括详细记录工作班内的生产工人配置、机械配套、小型机具配套、施工时的天气、温度、水文等各种数据和信息；
- 5 观察、测定的延续时间和次数，应能确保得到准确可靠的观测结果；
- 6 验证人工、机械消耗数量的符合性，应详细记录工时损失量及相关数据资料，从施工组织、施工工艺、机械组合、生产工人配置等方面进行验证，并对相关数据予以修正。

3.1.11 测时法可用于定时重复工作的人工、机械工作时间消耗数量的测定，不宜单独用于测定人工、机械工作时间消耗数量，开展测定工作应符合下列技术要求：

- 1 测定工序作业中循环组成部分的人工、机械（含小型机具）工作时间，不包括工人休息、准备与结束时间及其他非循环工作时间；
- 2 可选用接续测时或选择测时的方式，其中：选择测时方式适用于非紧连接的循环组成部分测时，接续测时方式适用于测定连续工序作业中各循环组成部分的延续时间；

3 测定次数应以能得到准确可靠的测定结果为准，并应满足精确度要求；

4 测定过程中应详细记录对循环组成部分延续时间有影响的施工因素，并在数值分析中排除偶然因素的影响。

3.1.12 统计分析法可用于信息化和大数据技术应用程度较高，原始数据积累丰富、真实、可靠的工程项目，开展测定工作应符合下列技术要求：

1 项目管理规范，建立了信息管理系统，有效使用了摄像分析技术或智慧工地系统，影像资料、电子数据保存完整，所需的数据资料便于查询及统计分析；

2 项目成本核算做到了按分部分项工程或工序进行统计或核算，机械管理规范，能做到单机核算；采集的人工工时、机械台班消耗数量基础数据便于分析整理；

3 同一施工消耗量的测定项目，应采集的样本数量不少于 3 组；

4 以积累的同类施工项目的统计数据资料为基本依据，经过分析整理，结合施工组织设计等资料综合测定人工、材料、机具的消耗量。

3.1.13 现场观察法、试验室试验法、理论计算法和统计分析法等方法的测定工作，应符合下列技术要求：

1 现场观察法以写实分析法为主，适用于主要材料、辅助材料、周转材料的消耗量、损耗量的原始数据测算，应以作业班组连续工作日、工序作业、分部分项工程、单位工程等作为观察测定对象，应选择水准仪、全站仪、钢卷尺和钢钎等为观察测定工具；

2 试验室试验法可用于能在实验条件下进行测定的塑性材料和液体材料消耗量的测定，如混凝土、砂浆、沥青玛蹄脂、油漆、涂料等；试验室试验法要根据材料和试验要求制定试验方案，按照试验方案进行试验和记录试验数据，根据试验数据分析和计算各类材料的净用量；

3 理论计算法可用于根据施工配筋图、装修深化图等计算钢筋、装饰面砖、砌体结构中各种原材料的净消耗量；计算各种原材料净消耗量的图纸应为深化的施工详图，同类项目采集组数应不少于 3 组；

4 直接计数法可用于测定五金、管件、周转材料等标准构件材料的净消耗量，其中：主要材料应根据设计图纸、标准做法图等直接统计设计数量，周转材料应根据施工平台、施工支架、模板等施工方案设计图直接统计数量。

3.1.14 施工消耗量的数据采集，应符合下列规定：

1 人工、材料和机具的消耗量数据应分别进行采集；

2 原始数据记录应填写清晰、规范；

3 数据格式应满足信息化分析处理的要求。

3.1.15 施工消耗量的数据整理与分析，应符合下列规定：

1 数据分析处理，应采用信息化手段；

2 汇总计算过程中，数值统一采取四舍五入并保留二位小数；

3 数据整理汇总后，对原始资料以及汇总表应存档；

4 应按施工消耗量的项目计量单位对数据进行换算；

5 测定结果的对比评价，应选取代表市场平均水平的施工消耗量作为目标对象。

3.1.16 施工消耗量的项目工作内容包括施工准备、场内搬运、施工操作、配合质量检验、工种间交叉配合以及完工清理等全部工序，应以主要工序为描述对象。

3.1.17 施工消耗量的项目名称凡注明“×××以内（下）”的，应含“×××”本身；注明“×××以外（上）”的，应不含“×××”本身。

3.1.18 人工、材料和机具应根据现行国家标准《建设工程人工材料设备机械数据标准》GB/T 50851 并结合北京市工程造价信息编制发布的实际，进行统一编码，便于数据的信息化分析与利用；人工、材料和机具的名称和计量单位应统一，符合国家有关产品标准的规定或顺应市场交易的习惯。

3.1.19 施工消耗量是根据项目所包含材料的品种、材质、型号及规格等特征参数进行综合测定的，设计图纸标注材料参数与之不符时，材料可以替换，除本标准第 4.1.1～10.7.31 条另有说明外，施工消耗量不得调整。

3.1.20 施工消耗量的测定，除应按本标准的规定执行外，还应依据以下资料确定：

- 1 施工验收规范、质量评定标准；
- 2 安全技术操作规程；
- 3 设计规范；
- 4 劳动保护及与建设工程相关的法律法规及规章；
- 5 典型工程施工图纸、有关标准图集和通用图集和生产要素统计资料等；
- 6 新技术、新工艺、新材料和新设备的技术经济资料；
- 7 其他资料。

3.1.21 施工生产要素数量的计算，除应按本标准第 4.1.1～10.7.31 条的工程量计算规则计算外，还应依据以下文件资料计算确定：

- 1 审定的施工图纸及其说明；
- 2 设计文件明确采用的标准图集和通用图集等；
- 3 施工验收规范、规程等；
- 4 其他相关资料。

3.2 人工消耗量测定

3.2.1 人工消耗量应包括基本用工、超运距用工、辅助用工和人工幅度差等，按每工日 8 小时工作制测算，可根据各专业工程施工作业的工种类别和普工、技工、高级技工的配比等情况，以综合用工一类、综合用工二类 and 综合用工三类表示。

3.2.2 人工消耗量测定项目、对象、测定方法的选择，应按本标准第 3.1.7～3.1.12 条的规定执行。

3.2.3 人工消耗量的测定中，需补充调查和采集下列信息：

1 宜概要了解工程质量、目标工期、工程造价管控的信息资料，调查了解施工单位的技术水平、生产能力、机械设备的配置水平、生产工人配置等信息，详细了解施工项目的工程进度、工程规模；

2 应全面记录施工地点及施工沿线地质、水文、气候情况，详细了解已经选定的观察

测定地点当天的气温、天气情况；

3 应采集并重点摘录下列数据信息：

- 1) 施工图纸及施工组织设计；
- 2) 用于施工的施工工法及施工技术规范中规定的施工方法；
- 3) 单位工程、分部分项工程的施工方案、施工工艺；
- 4) 机械配套、小型机械配套的规格、型号、数量；
- 5) 生产工人、辅助工人的工种、技术等级、数量。

3.2.4 人工消耗量数据的现场采集与测算完成后，应及时进行下列工作：

- 1 检查工程量计算、简图是否正确；
- 2 检查完善文字记录，补充不全面的文字记录；
- 3 检查记录数字是否规范、清晰。

检查中发现可疑数据的，应及时查阅原始资料予以矫正或及时补测。

3.2.5 对测算的人工消耗量原始数据，应按测定项目、测定方法和工程项目三个层次进行分类整理，并符合下列要求：

- 1 同一人工消耗量项目各组成部分的数据，应汇总；
- 2 同一人工消耗量项目汇总的数据，按不同测定方法分类整理；
- 3 同一人工消耗量项目同一测定方法测得的数据，按测得数据的工程项目分类整理。

3.2.6 对测算的人工消耗量原始数据进行检查分析，应符合下列要求：

- 1 结合各测定项目的实际观测与统计数据，分析相应工作内容的完整性及施工组织的合理性；
- 2 核对各测定项目实际观测与统计数据中机械与人工数量的一致性；
- 3 涉及测定对象工作效率不一的项目，根据生产工人的不同工种、等级配置和技术水平，计算相应的人工消耗量调整系数；
- 4 检查各测定项目的实际观测与统计数据的完整性；
- 5 对各测定项目的实际观测与统计数据，分别进行相应的数据处理；
- 6 处理后的数据，根据需要换算为测定项目的单位数量。

3.2.7 对人工消耗量原始数据的分析处理，应区别写实分析法、测时法等不同人工消耗量测定方法，按下列程序和方法计算确定：

- 1 将原始数据进行分类汇总；
- 2 按国家劳动定额编制的相关规定和误差分析处理的理论方法，进行粗大误差识别与处理，并对测时法的必要观测次数进行计算和检验；
- 3 按确定的人工消耗量水平评定标准计算调整系数，对粗大误差处理后的数据进行调整；
- 4 进行随机误差处理；
- 5 计算规定单位产品的基本工作时间。

3.2.8 将测定项目的单位产品时间消耗量与单位产品其他工作时间消耗量进行求和，计算确定测定分部分项工程项目的人工消耗量。

3.3 材料消耗量测定

3.3.1 材料消耗量包含的内容及数值计算，应符合下列规定：

1 主要材料和辅助材料的消耗量包括净用量和损耗量，其中：净用量包括在合理用料条件下完成单位合格产品所需的材料净消耗量；损耗量包括从工地仓库、现场集中堆放地点或现场加工地点至操作或安装地点的运输损耗、加工损耗、施工操作损耗和施工现场堆放损耗等，常用材料的损耗率以百分数计算；

2 周转材料消耗量应结合材料的现场使用频次与时长等属性，以摊销量或租赁量分别测定。一次性或定型加工、低值易耗的周转材料宜以摊销数量表示的，可根据材料周转摊销次数进行测定；可多次重复使用的工具式、标准化的周转材料宜以租赁数量表示，可根据施工方案计算确定；

3 其他材料包括用量较少、低值易耗的零星材料，以百分数表示，其消耗量可按其费用占该测定项目所列明材料费的比例测算，可不列明所包括的材料名称及其消耗量。

3.3.2 材料消耗量测定项目、对象、测定方法的选择，应按本标准第 3.1.7～3.1.9 条、第 3.1.13 条的规定执行。

3.3.3 材料消耗量的数据采集与记录，应包括测定项目的设计图纸、材料管理台账等原始数据的采集和应用各种测定法测定原始数据的记录。

3.3.4 材料消耗量的数据整理要求，可按本标准第 3.2.4～3.2.7 条的规定执行。

3.3.5 对材料消耗量选择现场观察法形成的原始数据，应区别主要材料、辅助材料和周转材料等不同材料分别进行分析处理。其中主要材料消耗量数据应按净用量和损耗量，分别按下列程序进行：

1 数据汇总整理：将材料统一换算为测定分部分项工程项目规定的单位后，再将同一材料定额的数据汇总；

2 数据粗大误差的识别与处理；

3 随机误差处理：计算剔除粗大误差后数据的算术平均值；

4 计算主要材料净用量或损耗量。

3.3.6 材料消耗量的确定，应按主要材料、辅助材料和周转材料分别进行计算，其中主要材料消耗量计算方法如下：

1 钢筋、型材类材料消耗量：根据随机误差处理后得到的材料净用量与损耗量，按主要材料净用量乘以（1+材料损耗率）计算其施工消耗量；

2 配合比混合类材料消耗量：从原配合比测定数据中，选取与本标准第 3.3.8 条得到的主要材料的净用量最接近的数据组，作为主要材料净用量值；混合材料中主要材料的施工消耗量，应按主要材料净用量乘以（1+材料损耗率）计算。

3.4 机具消耗量测定

3.4.1 机具消耗量包含的内容及数值计算，应符合下列规定：

1 机械设备和仪器仪表的台班数量和幅度差，应按现场合理配备的常用机械和平均机

械化装备程度，以及正常施工组织的工效并考虑机械幅度差等，按每台班 8 小时工作制并结合现场常用的施工方案综合测定；

2 其他机具包括单位价值 2000 元以下的小型施工机械和仪器仪表、工具用具等零星机械，宜以百分数表示，其消耗量可按其应摊销的机具费用占该测定项目所列明人工费的比例测算，可不列明所包括的机械、仪器仪表的名称及其消耗量。

3.4.2 机具消耗量测定项目、对象、测定方法的选择，应按本标准第 3.1.7～3.1.12 条的规定执行。

3.4.3 机械设备和仪器仪表的消耗量数据的采集测定与分析处理，可按本标准第 3.2.4～3.2.7 条的规定执行。

3.4.4 对机械设备和仪器仪表的消耗量原始数据的分析处理，应区别写实分析法、测时法等不同机具消耗量测定方法，按下列程序和方法计算确定：

1 将原始数据进行分类汇总；

2 按本标准第 3.2.7 条第 2 款的规定，进行粗大误差识别与处理，并对测时法的必要观测次数进行计算和检验；

3 进行随机误差处理；

4 计算规定单位产品的纯工作时间、其他工作时间的消耗量。

3.4.5 机械设备和仪器仪表的消耗量应以台班为单位，每台班的延续时间按 8 小时（h）计算，将测定项目的单位产品时间消耗量与单位产品其他工作时间消耗量进行求和，计算确定测定分部分项工程项目的机具消耗量。

3.4.6 其他机具的消耗量，应按下列程序和方法计算确定：

1 统计分析小型机械、仪器仪表和工具用具的规格、型号、数量和使用时间；

2 根据小型机械、仪器仪表和工具用具等的使用功能、特点、原值，按下列方法测算其消耗量；

1) 可按本标准第 3.4.4 条、第 3.4.5 条的规定计算其台班消耗量；

2) 可按财务制度规定计算应摊销费用，其消耗量可按其应摊销的费用占该测定项目所列明人工费的比例计算，以百分数表示。

3.4.7 配合机械作业的人工消耗量，应按机具的消耗量乘以配合机械作业的总人数计算确定。

3.5 施工生产要素数量的计算

3.5.1 施工生产要素数量应以施工消耗量与工程量的乘积计算，计算分部分项工程施工生产要素数量的计算规则，符合下列要求：

1 计算规则的设定，应兼顾计算结果精确和过程简便高效的计算原则；

2 分项工程或工序之间交叉界面划分，宜参照质量验收规范的工作面划分要求，界线清晰，计算结果应唯一；

3 不同专业的单位工程之间，同类项目的工程量计算规则应一致；

4 宜与现行国家标准《房屋建筑与装饰工程工程量计算标准》GB/T 50854 等工程量

计算标准相衔接。

3.5.2 用于计算分部分项工程施工生产要素数量的工程量，应符合下列有效位数的规定：

- 1 以“立方米”为计量单位，工程量按四舍五入保留小数点后两位数字；
- 2 以“平方米”为计量单位，工程量按四舍五入保留小数点后两位数字；
- 3 以“米”为计量单位，工程量按四舍五入保留小数点后两位数字；
- 4 以“吨、千米”为计量单位，工程量按四舍五入保留小数点后三位数字；
- 5 以“台、块、个、套、件、根、组、系统”等为计量单位，工程量按四舍五入取整数。

3.5.3 施工生产要素数量的计算中，存在设计厚度、层数等技术要求与设计图纸标注的技术要求不同的，应按基本项目与相应增减项目进行组合计算。

3.5.4 施工生产要素数量的计算中，涉及材料的容积、密度、比热等单位换算的，应以国家标准为准。

3.5.5 国有投资项目最高投标限价中的施工生产要素数量，可依据本标准附录 A～附录 G 计算。

4 房屋建筑与装饰工程

4.1 一般规定

4.1.1 人工消耗量宜按不同檐高的房屋建筑工程综合测定。

4.1.2 装配式预制混凝土构件、钢构件、木构件，以及门窗、幕墙、装配式装修部件、橱柜等以工厂化加工制作为主的构件，施工消耗量应按工厂制品供应、现场安装的方式测定。

4.1.3 层高的计算，应符合下列规定：

- 1 首层层高应为室内设计地坪标高至首层顶部结构层楼板板面标高之差；
- 2 其他各层层高应为上下结构层顶面标高之差。

4.1.4 局部仿古项目应按本标准第5.1.1~5.10.6条规定执行；操场及室外停车场，应按本标准第7.1.1~7.5.49条规定执行；室外管道应按本标准第6.1.1~6.12.44条规定执行；室外窨井、化粪池等构筑物应按本标准第9.1.1~9.5.2条规定执行。

4.2 土石方工程

4.2.1 土石方工程应根据施工方式、作业条件、开挖深度等影响因素，并结合工程质量验收标准中施工工序的划分要求，以及现行国家标准《岩土工程勘察规范》GB 50021中土、石的分类规定等，进行章节的项目划分设置；宜包括土方工程、石方工程、回填和运输等项目。

4.2.2 挖土方应区分人工和机械两种施工方式进行项目设置，并按下列规定执行：

- 1 人工挖土方施工消耗量应区分土质分别测定，并应包括打钎拍底等工作内容；
- 2 机械挖土方施工消耗量宜结合机械施工作业效率等，不区分土质综合测定；
- 3 机械挖土方项目不宜包含人工清挖基（槽）底工作内容，人工清挖基（槽）底施工消耗量可按人工挖土方相应项目执行。

4.2.3 挖土方工程应区分沟槽、基坑和一般土方进行项目设置，其中沟槽、基坑和一般土方的划分应符合下列规定：

- 1 挖土底宽小于等于7m，底长大于3倍底宽的，为沟槽；
- 2 挖土底长小于等于3倍底宽，且底面积小于等于150m²的，为基坑；
- 3 超出上述范围的，为一般土方。

4.2.4 内支撑处挖土方施工消耗量应包括垂直提土等工作内容。

4.2.5 土石方工程施工消耗量不应包括地上、地下障碍物处理及建筑物拆除后的垃圾清运。

4.2.6 石方工程施工消耗量宜区分破碎方式分别测定，应包括规范容许的超挖量。

4.2.7 竖向布置挖石或山坡凿石厚度大于300mm的，施工消耗量应按挖一般石方相应项目执行。

- 4.2.8** 土石方运输的施工消耗量宜区分运输距离进行测定。其中起步距离，宜按1km以内综合测定；超过部分，宜按每增1km为步距进行测定。
- 4.2.9** 即挖即运的机械挖土方，施工消耗量应按机械挖土方和土方运输项目执行；土方二次倒运的施工消耗量应按土方装车和土方运输项目执行。
- 4.2.10** 回填土在现场之外的场地暂存，待回填时回运的，可不单独设置项目，施工消耗量按土方装车结合土方运输项目执行，但材料消耗量中不应包括弃土或渣土消纳消耗量。
- 4.2.11** 土石方开挖、运输相应项目工程量，应按开挖前的天然密实体积计算。
- 4.2.12** 平整场地工程量应按设计图示尺寸以建筑物首层建筑面积计算；地下室单层建筑面积大于首层建筑面积的，应按地下室最大单层建筑面积计算。
- 4.2.13** 场地碾压、原土打夯工程量应按设计图示碾压或打夯范围的面积计算。
- 4.2.14** 机挖独立土方应按设计图示尺寸以体积计算。
- 4.2.15** 除本标准第4.2.16条规定的情况之外，基础挖土方工程量应按挖土底面积乘以挖土深度，加局部加深部分及需放坡时的放坡增量以体积计算，并按下列规定执行：
- 1** 挖土底面积应区分一般土方、基坑及沟槽进行计算，并按下列规定执行：
 - 1) 一般土方、基坑按图示垫层外皮尺寸加施工所需工作面宽度的水平投影面积计算；基础施工所需工作面宽度应按设计图纸要求确定；设计图纸未做要求，可按表4.2.15-1中的工作面宽度确定；
 - 2) 沟槽按基础垫层宽度加施工所需工作面宽度乘以沟槽长度计算；基础施工所需工作面宽度，应按设计图纸要求确定；设计图纸未做要求，可按表4.2.15-1中的工作面宽度确定；
 - 2** 挖土深度应区分人工、机械，按设计图示需挖除部分上下标高的高差计算；机械挖土方预留的人工清槽深度，设计图纸未作要求时，宜按300mm计算；
 - 3** 放坡增量计算按下列规定执行：
 - 1) 基础土方是否需要放坡应按设计图纸要求确定，设计图纸未做要求，可按表4.2.15-2中的放坡起点深度确定；
 - 2) 一般土方、基坑放坡增量应根据放坡系数计算出的尺寸以体积计算；
 - 3) 沟槽放坡增量应按含工作面宽度部分的沟槽长度乘以根据放坡系数计算出的双侧放坡截面积，以体积计算；外墙基沟槽长度按图示中心线长度计算，内墙基沟槽长度按相应位置槽底净长计算，其突出部分的体积并入基槽工程量计算；
 - 4) 放坡系数应按设计图纸要求确定，设计图纸未做要求，可按表4.2.15-2中的放坡系数确定；
 - 5) 计算时不应扣除放坡交叉处的重复工程量；
 - 6) 除本标准外，尚应符合《建筑边坡工程技术规范》GB 50330等的规定。

表 4.2.15-1 基础施工所需工作面宽度表 (mm)

基础材料	基础每边需增加工作面宽度
砖基础	200
浆砌毛石、条石基础	250
混凝土基础 (支模板)	300
混凝土基础垫层 (支模板)	300
基础垂直面做砂浆防潮层	400 (自防潮层面)
基础垂直面做防水层或防腐层	1000 (自防水层或防腐层面)
支挡土板	100 (另加)

表 4.2.15-2 土方放坡起点深度和放坡系数表

土壤类别	放坡起点深度 (m)	人工挖土	机械挖土		
			在坑内作业	在坑上作业	顺沟槽在坑上作业
一、二类土	1.20	1:0.5	1:0.33	1:0.75	1:0.50
三类土	1.50	1:0.33	1:0.25	1:0.67	1:0.33
四类土	2.00	1:0.25	1:0.10	1:0.33	1:0.25

4.2.16 轴线距离小于等于6m的房屋建筑工程, 设计为带形基础或独立基础, 且基础槽深大于3m时, 基础挖土方工程量应按外墙基础垫层外边线内包水平投影面积乘以槽深以体积计算, 不再计算工作面及放坡土方增量。

4.2.17 管道挖土方工程量应按挖土底面积乘以挖土深度另加需要放坡时的放坡增量以体积计算, 并按下列规定执行:

1 挖土底面积应按管道外径宽度加工作面宽度乘以管道沟槽长度计算; 管道施工所需工作面宽度应按设计图纸要求确定; 设计图纸未做要求, 可按表 4.2.17 中的工作面宽度确定;

2 挖土深度应从自然地坪标高算至设计管道基础 (含垫层) 底标高;

3 管道土方是否需要放坡应按设计图纸要求确定, 设计图纸未做要求, 可按表 4.2.15-2中的放坡起点深度确定; 需要放坡时, 放坡增量应按管沟相应位置槽底净长乘以根据放坡系数计算出的双侧放坡截面积, 以体积计算; 放坡系数应按设计图纸要求确定, 设计图纸未做要求, 宜按表4.2.15-2中的放坡系数确定;

4 管道附属窨井土方应按 4.2.15 中基坑土方规则进行计算后, 并入管道土方中;

5 除本标准外, 尚应符合《建筑边坡工程技术规范》GB 50330、《给水排水管道工程施工及验收规范》GB 50268、《供热与燃气管道工程施工安全技术规程》DB11/T 1884 等的规定。

表 4.2.17 管道施工所需工作面宽度表 (mm)

管道外径 D (mm)	每侧需增加工作面宽度	
	混凝土类管道	金属类、化学建材类管道
$D \leq 500$	400	300
$500 < D \leq 1000$	500	400
$1000 < D \leq 1500$	600	500
$1500 < D \leq 3000$	800-1000	700
注：1. 沟槽设支撑的，每侧另增加 150mm； 2. 管道基础为混凝土的，每侧另增加 50mm。		

4.2.18 桩间挖土工程量应按各类桩或抗浮锚杆、桩承台外边线外扩 1.20m 范围内，或相邻桩或抗浮锚杆、桩承台外边线间距离小于等于 4m 范围内，有效桩长桩顶标高另加设计加灌长度至设计基础垫层底或褥垫层底标高之间的全部土方以体积计算；计算时应扣除桩体和空孔所占体积。

4.2.19 挖淤泥、流砂的工程量应按设计图示要求的位置、界限，以体积计算。

4.2.20 石方工程的工程量计算，应符合下列规定：

- 1 挖一般石方应按设计图示尺寸，以体积计算；
- 2 挖基坑石方应按设计图示尺寸基坑底面积乘以挖石深度，以体积计算；
- 3 挖沟槽石方应按设计图示尺寸沟槽底面积乘以挖石深度，以体积计算；挖管沟石方应按设计图示尺寸沟槽底面积乘以挖石深度以体积计算。

4.2.21 基础回填土工程量应按挖土体积减去室外设计地坪以下埋设的基础体积、建筑物、构筑物、垫层所占的体积计算。

4.2.22 房心回填土工程量应按主墙间的面积，扣除暖气沟、电缆沟、排水沟等及设备基础所占面积后，乘以室外设计地坪至首层地面垫层下表面的高度，以体积计算。

4.2.23 地下室内回填土工程量应按设计图示尺寸，以体积计算。

4.2.24 场地回填工程量应按设计图示回填面积乘以回填厚度，以体积计算。

4.2.25 土石方运输工程量应按挖方总体积减去回填土总体积计算。

4.2.26 淤泥、流砂运输工程量应按挖方工程量以体积计算。

4.2.27 搅拌桩、注浆桩、锚杆、锚索和土钉的外运泥浆工程量应按成桩或成孔体积的 10% 计算，地下连续墙、渠式切割水泥土连续墙和灌注桩的外运泥浆的工程量应按成桩体积的 50% 计算。

4.3 地基处理与边坡支护工程

4.3.1 基坑开挖后对软弱土层或不均匀土层地基的加固处理，施工消耗量应按换填地基相应项目执行。

4.3.2 换填地基施工消耗量中不应包括原土开挖的工作内容；原土开挖应按本标准第 4.2.1~4.2.27 条规定执行。

4.3.3 复合地基褥垫层施工消耗量应按填铺相应项目执行。

4.3.4 填料桩复合地基施工消耗量中的充盈系数应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要

求的，宜取1.15。

4.3.5 水泥粉煤灰碎石桩项目施工消耗量宜按长螺旋钻中心压灌方式测定。设计为素混凝土且采用长螺旋钻中心压灌方式施工时，应按长螺旋中心压灌式素混凝土桩执行。

4.3.6 深层水泥搅拌桩施工消耗量，按下列规定执行：

1 空桩部分施工消耗量宜按相应项目的人工、机具消耗量乘以系数0.50计算，相应项目材料消耗量调整为零；

2 插型钢项目中型钢材料消耗量应按设计图纸要求确定，设计图纸未做要求，可按4次摊销测定。

4.3.7 注浆桩复合地基施工消耗量，按下列规定执行：

1 高压旋喷桩施工消耗量应包括接头处复喷等工作内容；

2 高压旋喷、摆喷水泥桩的施工消耗量宜按预钻孔道方式测定；设计图纸要求为钻孔、注浆一体化方式，宜按预钻孔道方式注浆相应项目的人工、机具消耗量乘以系数1.10。

4.3.8 桩间补桩施工消耗量，宜按相应项目的人工、机具消耗量乘以系数1.15。

4.3.9 水泥粉煤灰碎石桩、深层水泥搅拌桩、高压旋喷水泥桩、三轴水泥搅拌桩的桩头处理，应按凿水泥桩桩头执行。

4.3.10 地下连续墙灌注混凝土施工消耗量，按下列规定执行：

1 灌注混凝土施工消耗量中不应包括导墙挖土方、泥浆处理、外运及钢筋加工的工作内容；导墙挖土方、泥浆处理及外运应按本标准第4.2.1～4.2.27条规定执行；钢筋加工应按本标准第4.6.1～4.6.9条规定执行；

2 成槽及混凝土浇筑的施工消耗量宜按单元槽段的平面形式为矩形测定，应包括单元槽段的搭接等工作内容；

3 充盈系数应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求宜取1.15；

4 锁口管接头吊拔施工消耗量中接头消耗量应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求宜按圆形锁口管柔性接头摊销方式测定。

4.3.11 锚杆（锚索）和土钉施工消耗量，按下列规定执行：

1 锚杆（锚索）和土钉注浆的施工消耗量中注浆材料应按设计图纸要求确定，设计图纸未做要求宜按水泥浆确定；

2 抗浮锚杆施工消耗量应按锚杆（锚索）相应项目执行；

3 预应力钢绞线的材料消耗量可按5束一根测定，设计图纸要求不同时，应按设计图纸要求确定；

4 入岩施工消耗量宜按现行国家标准《工程岩体分级标准》GB/T 50218中岩石分类表中钻入较软岩、较硬岩等情形综合测定。

4.3.12 喷射混凝土施工消耗量，按下列规定执行：

1 喷射混凝土护坡施工消耗量不应包括钢筋网、钢板网的工作内容；钢筋网、钢板网应按本标准第4.6.1～4.6.9条规定执行；

2 桩间支护喷射混凝土应按喷射混凝土护坡垂直面的相应项目执行；

- 3 边坡支护喷射混凝土应按喷射混凝土护坡斜面的相应项目执行；
- 4 与边坡支护喷射混凝土相连的坡顶平台和翻边可按喷射混凝土护坡斜面的相应项目执行。
- 4.3.13** 混凝土冠梁、腰梁施工消耗量不应包括模板的工作内容；模板应按本标准第4.17.1～4.17.7条规定执行。
- 4.3.14** 混凝土支撑的施工消耗量及工程量应按本标准第4.6.1～4.6.9条规定执行。
- 4.3.15** 钢支撑施工消耗量中钢构件的材料消耗量应按设计图纸要求确定，设计图纸未做要求，可按4次摊销测定。
- 4.3.16** 换填地基工程量应按设计图示尺寸，以体积计算。
- 4.3.17** 振冲碎石桩、水泥粉煤灰碎石桩、长螺旋中心压灌式素混凝土桩工程量应按设计有效桩长另加设计加灌长度乘以设计桩径截面积，以体积计算。
- 4.3.18** 深层水泥搅拌桩工程量计算，应符合下列规定：
- 1 深层水泥搅拌桩应按设计有效桩长另加设计加灌长度乘以设计桩径截面积，以体积计算；空桩部分长度应按桩顶标高至自然地坪标高扣减设计加灌长度计算；应扣除三轴搅拌桩幅内重叠部分体积，不扣除三轴搅拌桩幅间重叠部分体积；
 - 2 三轴水泥搅拌桩中的插、拔型钢应按设计图示尺寸以质量计算，不扣除孔眼质量，焊条、铆钉、螺栓等也不另增加质量。
- 4.3.19** 高压旋喷水泥桩成孔工程量应按设计有效桩长另加设计加灌长度，以长度计算；喷浆应按桩截面面积乘以设计桩长另加设计加灌长度，以体积计算。
- 4.3.20** 分层注浆钻孔工程量应按设计图示钻孔深度以长度计算；注浆按设计图示注明加固土体的体积计算。
- 4.3.21** 凿桩头工程量应按设计加灌长度乘以桩设计图示截面面积以体积计算。设计图纸未明确加灌长度的，宜按每根桩凿除500mm计算。
- 4.3.22** 地下连续墙的工程量计算，应符合下列规定：
- 1 现浇混凝土导墙应按设计图示尺寸以体积计算；
 - 2 地下连续墙成槽应按设计图示墙中心线长度乘以厚度乘以槽深（设计室外地坪至连续墙底）以体积计算；
 - 3 锁口管接头吊拔、地下连续墙清底置换应按设计图示数量计算；
 - 4 地下连续墙浇筑混凝土应按设计图示墙中心线长乘以厚度乘以墙高（包括设计加灌高度）以体积计算；
 - 5 凿地下连续墙超灌混凝土应按加灌混凝土体积计算。
- 4.3.23** 锚杆（锚索）、土钉工程量计算，应符合下列规定：
- 1 土层锚杆机械及套管机械钻孔、注浆应按设计进入土层深度以长度计算；入岩应按设计进入岩层深度以长度计算；
 - 2 重复高压注浆应按设计图示尺寸以长度计算；
 - 3 钢筋土钉和钢管土钉制作、安装应按设计图示尺寸以质量计算；
 - 4 预应力钢绞线应按设计图示钻孔长度计算；

5 锚头（锚墩、承压板）应按设计图示数量计算。

4.3.24 喷射混凝土护坡工程量应按设计图示尺寸，以面积计算。

4.3.25 腰梁、冠梁、支撑工程量计算，应符合下列规定：

1 混凝土冠梁、腰梁、支撑应按设计图示尺寸，以体积计算；

2 钢腰梁、钢支撑应按设计图示尺寸，以质量计算，不扣除孔眼质量，焊条、铆钉，螺栓等也不另增加质量。

4.3.26 渠式切割混凝土连续墙工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

4.4 桩基工程

4.4.1 旋挖成孔灌注桩施工消耗量，按下列规定执行：

1 充盈系数应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求的，宜取 1.15；

2 旋挖钻机成孔项目施工消耗量中金属护筒长度应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求的，宜按 2m 摊销方式确定；

3 旋挖成孔灌注桩项目施工消耗量宜按泥浆护壁成孔方式测定，设计图纸要求采用干作业方式的，宜扣除膨润土和泥浆泵材料消耗量，人工消耗量乘以系数 0.90 确定；

4 旋挖成孔灌注桩设计图纸要求进入岩石层时，应按入岩的相应项目执行，入岩应按《工程岩体分级标准》GB/T 50218 中岩石分类表中钻入较软岩、较硬岩等情形执行。

4.4.2 灌注桩施工消耗量中充盈系数应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求的，宜取 1.15。

4.4.3 灌注桩成孔的施工消耗量中不应包括土石方运输、泥浆场外运输的工作内容；土石方运输、泥浆场外运输应按本标准第 4.2.1~4.2.27 条规定执行。

4.4.4 灌注桩的施工消耗量中不应包括钢筋笼的工作内容；钢筋笼应按本标准第 4.6.1~4.6.9 条规定执行。

4.4.5 凿桩头的施工消耗量中不应包括桩头运输的工作内容；桩头运输应按本标准第 4.2.1~4.2.27 条规定执行。

4.4.6 桩底桩侧后压浆项目施工消耗量宜按桩底压浆方式测定，设计图纸要求同时采用侧向压浆，人工消耗量宜乘以系数 1.10。

4.4.7 旋挖成孔灌注桩成孔工程量应按设计桩径截面积分别乘以土层、岩石层的成孔长度，以体积计算；灌注混凝土应按设计桩径截面积乘以设计有效桩长包括桩尖另加加灌长度，以体积计算。

4.4.8 螺旋成孔灌注桩成孔工程量应按设计桩径截面积乘以成孔长度，以体积计算；灌注混凝土应按设计桩径截面积乘以设计有效桩长包括桩尖另加加灌长度，以体积计算。

4.4.9 旋挖成孔灌注桩、螺旋成孔灌注桩试验桩工程量应并入相应项目中。

4.4.10 灌注桩埋管、后压浆中注浆管、声测管埋设工程量应按成孔长度计算；桩底桩侧后压浆工程量应按设计图示注入水泥用量，以质量计算。

4.4.11 凿桩头工程量应按加灌长度乘以桩设计图示截面面积，以体积计算。

4.5 砌筑工程

4.5.1 砌筑墙体施工消耗量宜按高度小于等于3.60m测定；设计超过3.60m的，超出部分人工消耗量宜乘以系数1.05。

4.5.2 砌筑施工消耗量中不应包括墙体拉结筋、预埋铁件、混凝土垫层的工作内容；墙体拉结筋、预埋铁件、混凝土垫层应按本标准第4.6.1~4.6.9条规定执行。

4.5.3 台阶、台阶挡墙、花台、花池、地垄墙、蹲台、屋面伸缩缝侧边、小于等于0.30m²孔洞填塞等砌砖，施工消耗量应按零星砌砖执行。

4.5.4 砌筑应区分施工部位、构件种类等因素进行项目设置，各部位之间划分界限应符合下列规定：

1 基础与墙、柱的划分应符合下列规定：

1) 基础与墙、柱、使用同一种材料时，应以设计室内地面为界，以下为基础，以上为墙、柱；

2) 基础与墙、柱使用不同种材料时，当设计室内地面与不同材料分界线高差小于等于300mm时，应以材料为分界线，以下为基础，以上为墙、柱；当设计室内地面与不同材料分界线高差大于300mm时，应以设计室内地面为分界线，以下为基础，以上为墙、柱；

2 石基础与石勒脚应以设计室外地坪为分界线；石勒脚与石墙应以设计室内地面为分界线；

3 围墙设计内外地坪高度不一致时，应以较低地坪为分界线，以下为基础，以上为墙；设计内外地坪高差部分为挡土墙时，挡土墙以上为墙。

4.5.5 砖、砌块及石砌体施工消耗量宜按直形砌筑测定，设计图纸要求为弧形的，相应项目人工消耗量宜乘以系数1.10，砖、砌块、石材及砂浆（粘结剂）消耗量可乘以系数1.03。

4.5.6 基础工程量应按设计图示尺寸以体积计算，应包括附墙垛基础宽出部分体积，扣除地梁（圈梁）、构造柱所占体积；不应扣除基础大放脚T形接头处的重叠部分及嵌入基础内的钢筋、铁件、管道、基础砂浆防潮层及单个面积小于等于0.30m²的孔洞所占体积，靠墙暖气沟的挑檐不应增加。砖基础大放脚折加高度和增加断面，应符合表4.5.6的规定；基础长度外墙应按外墙中心线，内墙应按内墙净长线计算。

表4.5.6 砖基础大放脚折加高度和增加断面表

放 脚 层 数	折加高度（m）										增加断面	
	$\frac{1}{2}$		1砖		$1\frac{1}{2}$		2砖		$2\frac{1}{2}$		(m ²)	
	等高	不等 高	等高	不 等 高	等高	不等 高	等高	不等 高	等高	不等 高	等高	不等 高
一	0.137	0.137	0.066	0.066	0.043	0.043	0.032	0.032	0.025	0.026	0.016	0.016
二	0.411	0.342	0.197	0.164	0.129	0.108	0.096	0.080	0.077	0.064	0.047	0.039
三			0.394	0.328	0.259	0.216	0.193	0.161	0.154	0.128	0.095	0.079
四			0.656	0.525	0.432	0.345	0.321	0.257	0.256	0.205	0.158	0.126
五			0.984	0.788	0.647	0.518	0.482	0.386	0.384	0.307	0.236	0.189
六			1.378	1.083	0.906	0.712	0.675	0.530	0.538	0.423	0.331	0.260
七			1.838	1.444	1.208	0.949	0.900	0.707	0.717	0.563	0.441	0.347

续表4.5.6

放脚层数	折加高度 (m)										增加断面	
	$\frac{1}{2}$		1砖		$1\frac{1}{2}$		2砖		$2\frac{1}{2}$		(m ²)	
	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高
八			2.363	1.838	1.553	1.208	1.157	0.900	0.922	0.717	0.567	0.441
九			2.953	2.297	1.942	1.510	1.446	1.125	1.152	0.896	0.709	0.551
十			3.609	2.789	2.373	1.834	1.768	1.366	1.409	1.088	0.866	0.669
十一					2.848	2.201	2.121	1.639	1.69	1.306	1.04	0.803
十二					3.366	2.589	2.507	1.929	1.998	1.537	1.229	0.945
十三							2.925	2.250	2.33	1.793	1.433	1.103
十四							3.375	2.588	2.689	2.062	1.654	1.268
十五							3.857	2.957	3.073	2.356	1.89	1.449

4.5.7 墙体工程量应按设计图示尺寸以体积计算，应扣除门窗洞口、过人洞、空圈、嵌入墙内的钢筋混凝土柱、梁、圈梁、挑梁、过梁及凹进墙内的壁龛、管槽、暖气槽、消火栓、消防箱所占体积；不应扣除梁头、板头、檩头、垫木、木楞头、沿缘木、木砖、门窗走头、砖墙内拉结筋、铁件、钢管及单个面积小于等于0.30m²的孔洞所占体积；凸出墙面的腰线、挑檐、压顶、窗台线、泛水砖、门窗套的体积不应增加；凸出墙面的砖垛应并入墙体体积内计算，并应符合下列规定：

1 墙长度应按外墙中心线、内墙净长线计算；

2 墙高度计算应符合下列规定：

1) 外墙斜（坡）屋面无檐口天棚应算至屋面板底；有屋架且室内外均有天棚应算至屋架下弦底另加200mm；无天棚应算至屋架下弦底另加300mm，出檐宽度大于600mm时应按设计高度计算；有钢筋混凝土楼板隔层应算至板顶；平屋顶应算至钢筋混凝土板底；

2) 内墙位于屋架下弦，应算至屋架下弦底；无屋架应算至天棚底另加100mm；有钢筋混凝土楼板隔层应算至楼板底；有框架梁时应算至梁底；

3) 女儿墙应从屋面板上表面算至女儿墙顶面，如有混凝土压顶时应算至压顶下表面；

4) 围墙高度应算至压顶上表面，如有混凝土压顶时应算至压顶下表面，围墙柱应并入围墙体积内；

3 墙厚度计算应符合下列规定：

1) 标准砖墙体厚度应根据设计图示尺寸，以计算厚度计算，计算厚度应符合表4.5.7-1的规定；

表4.5.7-1 标准砖墙体计算厚度表 (mm)

砖数（厚度）	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{2}$	2	$2\frac{1}{2}$	3
计算厚度	53	115	178	240	365	490	615	740

2) 混凝土空心砌块、轻集料砌块及轻集料免抹灰砌块的墙体厚度应根据设计图示尺寸，以计算厚度计算，计算厚度应符合表4.5.7-2的规定。

表4.5.7-2 混凝土空心砌块、轻集料砌块及轻集料免抹灰砌块的墙体计算厚度表 (mm)

图示厚度	100	150	200	250	300	350
计算厚度	90	140	190	240	290	340

4.5.8 零星砌砖、零星蒸压加气混凝土砌块工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

4.5.9 地沟、明沟、坡道工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

4.5.10 平铺散水、地坪工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

4.5.11 水泥砂浆板通风道工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.5.12 石勒脚工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积。

4.5.13 石护坡、石台阶、石地沟工程量等应按设计图示尺寸以体积计算。

4.5.14 石坡道的工程量应按设计图示尺寸以水平投影面积计算。

4.5.15 轻质隔墙工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积。

4.5.16 垫层工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

4.6 混凝土及钢筋混凝土工程

4.6.1 现浇混凝土构件应区分施工部位、构件种类等因素进行项目设置，各构件施工消耗量按下列规定执行：

1 基础施工消耗量：

1) 箱式基础应分别按筏板基础、柱、梁、墙的相应项目执行；

2) 有肋带形基础，肋的高度小于等于 1.50m 时，可将肋并入带形基础，按带形基础相应项目执行；肋的高度大于 1.50m 时，基础和肋可分别按带形基础和墙的相应项目执行；

3) 筏板基础的基础梁凸出板顶高度小于等于 1.50m 时，凸出部分可按基础梁相应项目执行；高度大于 1.50m 时，凸出部分可按墙相应项目执行；

4) 带形桩承台、独立桩承台、筏板式桩承台应分别按带形基础、独立基础、筏板基础的相应项目执行；

5) 框架式设备基础，应分别按独立基础、柱、梁、墙、板的相应项目执行；

6) 杯形基础的相应项目应包括杯口底部找平等工作内容；

2 钢筋混凝土结构中，梁、板、柱、墙施工消耗量应分别按相应项目执行，和墙连在一起的暗梁、暗柱应按墙相应项目执行；突出墙的装饰线，应按墙相应项目执行；突出梁的装饰线，应按梁相应项目执行；

3 型钢混凝土组合结构中的现浇混凝土施工消耗量宜按现浇混凝土构件相应项目执行，人工、机具消耗量乘以系数 1.05 ；

4 斜梁、斜板施工消耗量宜按坡度大于 10° 且小于等于 30° 综合测定。梁、板坡度小于等于 10° 的宜按梁、板相应项目执行；坡度大于 30° 且小于等于 45° 时，人工消耗量宜乘以系数1.05；坡度大于 45° 且小于等于 60° 时，人工消耗量宜乘以系数1.10；

5 截面厚度小于等于300mm、各肢截面高度与厚度之比的最大值大于4且小于等于8的剪力墙，施工消耗量应按短肢剪力墙的相应项目执行；各肢截面高度与厚度之比最大值小于等于4的剪力墙，施工消耗量可按柱的相应项目执行；

6 空心楼板内芯管安装施工消耗量宜区分芯管直径进行项目设置并测定；

7 挑檐、天沟、雨篷与板连接时，应以外墙外边线作为划分界限，以内为板，以外为挑檐、天沟、雨篷；挑檐、天沟、雨篷与梁连接时，应以梁外边线作为划分界限，以内为板，以外为挑檐、天沟、雨篷；

8 凸出外墙外侧的阳台，悬挑梁板部位的施工消耗量应按阳台板执行；外墙内侧的阳台施工消耗量应分别按梁、板的相应项目执行；

9 阳台、雨篷栏板，高度小于等于500mm，施工消耗量应按阳台、雨篷执行；高度大于500mm，施工消耗量应按栏板执行；栏板顶端压顶，施工消耗量应按压顶执行；

10 钢筋桁架楼承板浇筑混凝土施工消耗量可按压型钢板混凝土板相应项目执行；

11 楼梯施工消耗量宜按200mm平均厚度测定，设计图纸厚度要求不同，可按每增加10mm的项目执行；楼梯与现浇板之间有梯梁连接时，应以梯梁的外边线为分界线，无梯梁连接时，应以楼梯的最后一个踏步边缘加300mm为分界线；

12 后浇带施工消耗量应包括快易收口网的工作内容；

13 看台板后浇带施工消耗量宜按梁后浇带执行，人工消耗量乘以系数1.05；

14 架空式混凝土台阶施工消耗量可按楼梯相应项目执行，附属栏板或挡墙应分别按相应项目执行；

15 坡道、台阶不包括面层做法，面层施工消耗量应按本标准第4.12.1~4.12.21条规定执行。

4.6.2 一般预制混凝土构件预制板缝宽小于40mm时，板缝的施工消耗量应按接头灌缝相应项目执行；缝宽大于40mm且小于等于300mm时，板缝的施工消耗量应按补板缝相应项目执行；缝宽大于300mm时，板缝的施工消耗量可按现浇混凝土板的相应项目执行。

4.6.3 装配式预制混凝土构件施工消耗量，按下列规定执行：

1 装配式预制混凝土构件安装的施工消耗量宜按各种尺寸、截面类型和保温形式等综合测定；

2 构件安装施工消耗量应包括构件放置、固定所需各种类型的支撑；

3 墙板、女儿墙等构件连接的施工消耗量宜按全套筒灌浆方式进行测定，应包括座浆等工作内容；套筒灌浆施工消耗量应包括配合检测及录制影像等工作内容；

4 预制楼梯施工消耗量应包括楼梯踏步和休息平台；

5 清缝打胶施工消耗量应设计图纸要求测定，图纸未做要求宜按注胶缝宽度20mm测定。

4.6.4 装配式预制混凝土构件中，与外墙板一体化制作的阳台、空调板等的施工消耗量，

应执行外墙板相应项目，与外墙板非一体化制作的阳台、空调板等的施工消耗量，应执行各自项目。

4.6.5 钢筋工程施工消耗量，按下列规定执行：

1 钢筋制作、钢筋网片制安、地下连续墙钢筋制安施工消耗量应根据建筑功能、建筑设计等级等因素，按包括马凳、支撑、定位筋等措施钢筋进行测定，数据资料不详时，宜按钢筋损耗与措施钢筋合计用量占钢筋总量 5%确定；

2 钢筋连接施工消耗量宜按绑扎和焊接综合测定；设计图纸要求为机械连接，接头应按相应项目执行，不应再计算搭接钢筋工程量；

3 钢筋安装项目施工消耗量应按现浇混凝土结构的施工方式测定，预制混凝土构件连接处的钢筋安装，人工消耗量宜乘以系数1.15。

4.6.6 现浇混凝土构件工程量计算，应符合下列规定：

1 现浇混凝土除另有规定外，均应按设计图示尺寸以体积计算。不应扣除构件内钢筋、预埋铁件、螺栓及单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积；型钢混凝土框架结构中，型钢所占体积应按每吨型钢扣减 0.127m^3 混凝土体积计算；

2 现浇混凝土基础工程量计算，应符合下列规定：

1) 按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除构件内钢筋、预埋铁件和伸入承台基础的桩头所占体积；

2) 带形基础：外墙应按中心线，内墙应按净长线乘以基础断面面积以体积计算；带形基础肋的高度应自基础上表面算至肋的上表面；

3) 筏板基础：局部加深部分应并入筏板基础体积内；

4) 杯形基础：应扣除杯口所占体积；

3 现浇混凝土柱应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除构件内钢筋，预埋铁件所占体积，并应符合下列规定：

1) 柱高的计算：有梁板的柱高应自柱基上表面（或楼板上表面）至上一层楼板上表面之间的高度计算；无梁板的柱高应自柱基上表面（或楼板上表面）至柱帽下表面之间的高度计算；框架柱的柱高应自柱基上表面至柱顶面高度计算；构造柱的柱高应自其生根构件的上表面算至其锚固构件的下表面计算，嵌接墙体部分（马牙槎）并入柱身体积；

2) 依附柱上的牛腿应并入柱身体积计算；

3) 钢管混凝土柱应按钢管内截面面积乘以设计图示钢管高度以体积计算；

4) 斜柱应按柱截面面积乘以设计图示柱中心斜长以体积计算；

5) 芯柱应按孔的截面面积乘以设计图示高度以体积计算；

4 现浇混凝土梁应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除构件内钢筋、预埋铁件所占体积，伸入墙内的梁头、梁垫应并入梁体积内，并应符合下列规定：

1) 梁长的计算：梁与柱连接时，梁长应算至柱侧面；主梁与次梁连接时，次梁长应算至主梁侧面；梁与墙连接时，梁长应算至墙侧面；圈梁的长度，外墙应按中心线，内墙应按净长线计算；过梁应按设计图示尺寸计算；

2) 圈梁代过梁时，过梁体积应并入圈梁；

5 现浇混凝土墙应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除构件内钢筋、预埋铁件、门窗洞口及单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积，墙垛及突出墙面部分应并入墙体体积，并应符合下列规定：

1) 墙长的计算：外墙应按中心线、内墙应按净长线计算；

2) 墙高的计算：墙与板连接时，墙高应从基础（基础梁）或楼板上表面算至上一层楼板上表面；墙与梁连接时，墙高应算至梁底；女儿墙：应从屋面板上表面算至女儿墙的上表面，女儿墙压顶、腰线、装饰线的体积应并入女儿墙内；

6 现浇混凝土板工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除构件内钢筋、预埋铁件及单个面积小于等于 0.30m^2 的柱、垛以及孔洞所占体积；并应符合下列规定：

1) 板的面积：有梁板应按主梁间的净尺寸计算；无梁板应按板外边线的水平投影面积计算；平板应按主墙间的净面积计算；板与圈梁连接时，应算至圈梁侧面；板与砖墙连接时，伸入墙体的板头体积应并入板内；

2) 有梁板的次梁应并入板内；

3) 无梁板的柱帽应并入板内；

4) 薄壳板的肋、基梁应并入薄壳内；

5) 空心楼板应按设计图示尺寸以体积计算；应扣除空心部分所占体积；

6) 空心楼板内芯管安装应按设计图示尺寸以长度计算；

7 现浇混凝土楼梯（包括休息平台、平台梁、斜梁及楼梯的连接梁）工程量，应按设计图示尺寸以水平投影面积计算，不应扣除宽度小于等于 500mm 的楼梯井，伸入墙内部分不应计算；

8 现浇混凝土其他构件工程量计算，应符合下列规定：

1) 散水应按设计图示水平投影面积计算；

2) 坡道、电缆沟、地沟、台阶、扶手压顶、小型构件、其他构件、二次灌浆应按设计图示尺寸以体积计算；不应扣除构件内钢筋、预埋铁件所占体积；

9 后浇带应按设计图示尺寸以体积计算；

10 预应力混凝土构件应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除灌浆孔道所占体积。

4.6.7 一般预制混凝土构件工程量计算，应符合下列规定：

1 一般预制混凝土构件应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除钢筋、预埋铁件、空心板空洞及单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞等所占体积，构件外露钢筋体积应不再增加；

2 补板缝应按预制板长度乘以板缝宽度再乘以板厚以体积计算；

3 柱、梁、板及其他构件接头灌缝应按预制构件体积计算；杯形基础灌缝应按设计图示数量计算。

4.6.8 装配式预制混凝土构件工程量计算，应符合下列规定：

1 装配式预制混凝土构件应按设计图示构件尺寸以体积计算，不应扣除构件中保温层、饰面层、钢筋、预埋铁件、配管、套管、线盒及单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞等所占体积，构件外露钢筋体积不应再增加；

2 套筒灌浆应按设计图示数量计算；

- 3 清缝打胶应按构件墙体接缝的设计图示尺寸以长度计算；
- 4 一体化阳台、凸（飘）窗、空调板等，应并入外墙板工程量内。

4.6.9 钢筋及螺栓、铁件工程量计算，应符合下列规定：

1 现浇构件的钢筋、钢筋网片、钢筋笼均应按设计图示尺寸以质量计算。钢板网应按设计图示尺寸以面积计算；

2 钢筋搭接应按设计图纸注明或规范要求计算；图纸未注明搭接的应按以下规定计算搭接数量：

- 1) 钢筋 $\Phi 10$ 以内，应按12m长计算1个搭接；
- 2) 钢筋 $\Phi 10$ 以外，应按9m长计算1个搭接；
- 3) 现浇钢筋混凝土墙，应按层高计算搭接；

3 预应力钢丝束、钢绞线及张拉应按设计图示尺寸以质量计算，并应符合下列规定：

1) 钢筋（钢绞线）采用 JM、XM、QM 型锚具，钢丝束采用锥形锚具，孔道长度小于等于20m，钢筋长度应按孔道长度增加1m计算；孔道长度大于20m，钢筋长度应按孔道长度增加1.80m计算；

2) 钢丝束采用墩头锚具，钢丝束长度应按孔道长度增加0.35m计算；

4 锚具安装应按设计图示数量计算；

5 预埋管孔道铺设灌浆应按构件设计图示尺寸以长度计算；

6 铁件应按如下规定执行：

- 1) 预埋铁件、铁件安装应按设计图示尺寸以质量计算；
- 2) 钢筋接头机械连接应按数量计算；
- 3) 主筋与型钢焊接、直螺纹套筒与型钢焊接应按设计图示数量计算。

4.7 金属结构工程

4.7.1 除网架外，钢构件安装施工消耗量应按焊接与螺栓连接综合测定；钢构件采用高强螺栓连接为主的，宜按相应项目人工消耗量乘以系数0.75，辅材、机具消耗量乘以系数0.50执行。

4.7.2 钢网架的施工消耗量宜按平面网格结构测定，设计图纸要求为壳体、曲面、折线形，相应项目人工、机具消耗量可乘以系数1.15。

4.7.3 钢屋架、钢托架、钢桁架施工消耗量，按下列规定执行：

1 相贯节点钢管桁架施工消耗量宜按平面网格结构测定，设计图纸要求为壳体、曲面、折线形，相应项目人工、机具消耗量宜乘以系数1.15；

2 预应力钢索桁架材料应包括索体、索（锚）具、卡具及与杆件连接的螺栓、销轴等配件。

4.7.4 单榀重量小于等于1t，且用角钢或圆钢、管材作为支撑、拉杆的钢屋架应按轻钢屋架项目执行；单榀重量大于1t的钢屋架应按桁架项目执行。

4.7.5 建筑物间的架空通廊可按钢桁架执行。

4.7.6 钢柱、钢梁应区分截面形式进行项目设置，实腹钢柱、钢梁，空腹钢柱、钢梁，钢

管柱的划分应符合下列规定：

- 1 H形、T形、L形、十字形、组合形等钢柱、钢梁，为实腹钢柱、钢梁；
- 2 箱形、多边形、格构形等钢柱、钢梁，为空腹钢柱、钢梁；
- 3 圆型钢柱为钢管柱。

4.7.7 型钢混凝土组合结构中钢构件施工消耗量宜按钢结构中相应钢构件项目执行，人工、机具消耗量乘以系数1.05。

4.7.8 钢板楼板、压型钢板楼板、钢墙板的施工消耗量宜不区分平面形式综合测定；采光板、采光带的施工消耗量宜按单板测定。

4.7.9 钢筋桁架楼承板施工消耗量可按压型钢板项目执行。

4.7.10 其他钢构件施工消耗量，按下列规定执行：

- 1 梯柱、梯梁、踏步、平台板等构件组成的钢梯应按踏步式钢梯项目执行；
- 2 埋入式或与预埋件焊接型钢踏步可按零星钢构件项目执行；
- 3 柱脚锚栓可按预埋件执行。

4.7.11 金属构件施工消耗量不应包括油漆、防火涂料消耗量；设计图纸要求有防腐、防火要求，应按本标准第4.15.1~4.15.10条规定执行，但成品钢构件表面已涂刷的油漆除外。

4.7.12 钢网架工程量应按设计图示尺寸以质量计算，不应扣除孔眼的质量，焊条、铆钉、螺栓等不另增加质量。

4.7.13 钢屋架、钢托架、钢桁架项目工程量计算，应符合下列规定：

- 1 钢屋架、钢托架、钢桁架应按设计图示尺寸以质量计算，不应扣除孔眼的质量；焊条、铆钉、螺栓等不应另增加质量；
- 2 钢管桁架、预应力钢索桁架应以设计图示中心线长度乘以理论重量以质量计算。

4.7.14 钢柱工程量计算，应符合下列规定：

- 1 实腹钢柱、空腹钢柱应按设计图示尺寸以质量计算，不应扣除孔眼的质量，焊条、铆钉、螺栓等不另增加质量，依附在钢柱上的牛腿及悬臂梁等应并入钢柱工程量内；
- 2 钢管柱应按设计图示尺寸以质量计算，不应扣除孔眼的质量，焊条、铆钉、螺栓等不另增加质量，钢管柱上的节点板、加强环、内衬管、牛腿等应并入钢管柱工程量内。

4.7.15 钢梁工程量应按设计图示尺寸以质量计算，不应扣除孔眼的质量，焊条、铆钉、螺栓等不另增加质量；制动梁、制动板、制动桁架、车挡应并入钢吊车梁工程量内。

4.7.16 钢板楼板、墙板工程量计算，应符合下列规定：

- 1 钢板楼板应按设计图示尺寸以铺设水平投影面积计算，不应扣除单个面积小于等于0.30m²柱、垛及孔洞所占面积；
- 2 钢墙板应按设计图示尺寸以铺挂展开面积计算，不应扣除单个面积小于等于0.30m²的梁、孔洞所占面积，包角、包边、窗台泛水等不应另加面积。

4.7.17 其他钢构件工程量计算，应符合下列规定：

- 1 钢构件应按设计图示尺寸以质量计算，不应扣除孔眼的质量，焊条、铆钉、螺栓等不另增加质量，依附漏斗或天沟的型钢应并入漏斗或天沟工程量内；
- 2 高强螺栓连接副、花篮螺栓、剪力栓钉、屈曲约束支撑（BRB）、黏滞阻尼器

(VFD)、调谐质量阻尼器(TMD)、抗震滑动支座应按设计图示数量计算。

4.7.18 空调金属百页护栏、成品栅栏、金属网栏、成品地面格栅工程量应按设计图示尺寸以框外围展开面积计算。

4.8 木结构工程

4.8.1 木结构工程施工消耗量应按装配式成品构件测定，应包括构件固定所需支撑搭拆，以及构件翻身所需机械，不应包括原材料制作消耗量，使用非成品构件的，应另行考虑原材料制作消耗量；成品构件包括与成品相关联的材料和配件、连接件、固定件、底托等附加产品。

4.8.2 木构件施工消耗量宜按构件间平缝连接测定，设计图纸要求为榫头连接，应另执行木榫头连接增加项目。

4.8.3 木屋架施工消耗量不应包括屋架两端支点的支座消耗量，支座施工消耗量应按木支座执行；与木柱连接的牛腿施工消耗量应按木牛腿执行。

4.8.4 楼梯施工消耗量应包括踏步、平台、踢脚线，不应包括梯柱、梯梁、木扶手、木栏杆的工作内容；梯柱、梯梁应按木柱、木梁相应项目执行，楼梯木扶手、木栏杆应按本标准第4.16.1~4.16.15条规定执行。

4.8.5 单独木挑檐的施工消耗量可按檩条执行，封檐盒施工消耗量可按封檐板执行。

4.8.6 木构件表面现场喷刷涂料应按本标准第4.15.1~4.15.10条规定执行。

4.8.7 木屋架工程量应按设计图示数量(榀)计算。

4.8.8 木构件工程量应按设计图示尺寸以体积计算，其中木檩长度按下列规定执行：

1 设计图示尺寸明确的，应按设计图示尺寸计算；

2 简支檩长度设计图示尺寸未做要求时，宜按屋架或山墙中距增加200mm计算，两端出山时，檩长度应算至博风板；

3 连续檩接头长度设计图示尺寸未做要求时，宜按占全部连续檩木总体积的5%计算。

4.8.9 木榫头连接增加应按设计图示数量计算。

4.8.10 木楼梯工程量应按设计图示尺寸以水平投影面积计算，不应扣除宽度小于等于300mm的楼梯井，伸入墙内部分不应增加。

4.8.11 封檐板、博风板工程量应按设计图示尺寸以长度计算；设计图示尺寸未做要求，封檐板宜按檐口外围长度、博风板宜按斜长至出檐相交点的长度计算。

4.8.12 平屋面工程量应按设计图示尺寸以面积计算，坡屋面应按设计图示尺寸以斜面积计算，不应扣除房上烟囱、风帽底座、风道、小气窗、斜沟等所占面积，小气窗的出檐部分不应增加面积。

4.9 门窗工程

4.9.1 木门窗的施工消耗量应包括普通五金的工作内容；不应包括特殊五金的工作内容。

4.9.2 套装木门的施工消耗量应包括门套、门贴脸的工作内容。

4.9.3 金属门窗施工消耗量，应按下列规定执行：

- 1 金属门窗施工消耗量不应包括纱扇的工作内容；
 - 2 金属门窗施工消耗量应包括配套五金的工作内容；
 - 3 铝合金推拉门的施工消耗量应包括滑轨和滑轮的工作内容，其他推拉门的施工消耗量不应包括滑轨和滑轮的工作内容；
 - 4 门窗的施工消耗量不应包括副框的工作内容；
 - 5 防火门施工消耗量不应包括门锁、闭门器、合页、顺序器、暗插销等特殊五金的工作内容。
- 4.9.4** 阳台门联窗的施工消耗量，门和窗应分别按相应项目执行；组合窗（固定与平开、推拉、悬开组合）开启扇和固定扇应分别按相应项目执行。
- 4.9.5** 厂库房大门、特种门施工消耗量，应按下列规定执行：
- 1 厂库房大门、特种门施工消耗量应包括五金铁件、滑轮、轴承等的工作内容；
 - 2 冷藏库门、冷藏冻结间门、防辐射门的施工消耗量应包括成套筒子板的工作内容；
 - 3 人防混凝土门和挡窗板的施工消耗量应包括预埋铁件的工作内容。
- 4.9.6** 防火隔音门应按隔音门项目执行。
- 4.9.7** 集成门的施工消耗量应包括配套的门套、合页及门锁的工作内容。
- 4.9.8** 门窗套施工消耗量，按下列规定执行：
- 1 集成门窗套的施工消耗量应包括筒子板、贴脸及后塞口的工作内容；
 - 2 石材门窗套施工消耗量宜按粘贴测定；设计图纸要求做法为干挂，应按本标准第4.13.1～4.13.28条规定执行。
- 4.9.9** 门窗、建筑外遮阳的施工消耗量不应包括电动装置、自动感应装置的工作内容，设计图纸要求时应按相应项目执行。
- 4.9.10** 钢制防火门后塞口和门框灌浆施工消耗量应分别按相应项目执行。
- 4.9.11** 门窗工程量应按设计图示洞口尺寸以面积计算，并应符合下列规定：
- 1 安装在洞口外的门窗，应按设计图示尺寸以框外围展开面积计算；
 - 2 飘（凸）窗应按设计图示尺寸以框外围展开面积计算；
 - 3 混凝土密闭门、防密门、悬板活门、挡窗板，钢制密闭门应按设计图示尺寸以框（扇）外围展开面积计算；
 - 4 围墙铁丝网门、钢质花饰大门应按设计图示尺寸以框（扇）外围展开面积计算；
 - 5 旋转门应按设计图示数量计算；伸缩门应按设计图示尺寸以长度计算；
 - 6 纱门、纱窗应按纱扇的框外围尺寸以面积计算；
 - 7 组合窗中开启扇应按设计图示尺寸以扇外围面积计算，固定扇应按设计图示洞口面积扣除开启扇面积计算。
- 4.9.12** 门窗套工程量应按设计图示尺寸以展开面积计算。
- 4.9.13** 窗台板工程量应按设计图示尺寸以水平投影面积计算。
- 4.9.14** 卷轴、百叶窗帘工程量应按设计图示尺寸以展开面积计算。
- 4.9.15** 窗帘盒、窗帘轨、推拉门滑轨工程量应按设计图示尺寸以长度计算。
- 4.9.16** 特殊五金及电动装置工程量应按设计图示数量计算。

- 4.9.17** 门窗附框工程量应按设计图示尺寸以长度计算。
- 4.9.18** 门窗后塞口、防火门框灌浆工程量应按设计图示洞口尺寸以面积计算。
- 4.9.19** 玻璃贴膜工程量应按设计图示粘贴尺寸以面积计算。
- 4.9.20** 卷帘遮阳、织物遮阳工程量应按设计图示卷帘宽度乘以卷帘高度包括卷帘盒高度以面积计算；升降百叶帘遮阳应按设计图示百叶帘宽度乘以百叶帘高度包括帘片盒高度以面积计算；机翼片遮阳和格栅遮阳应按设计图示尺寸以面积计算。
- 4.9.21** 超低能耗窗工程量应按设计图示洞口尺寸以面积计算。

4.10 屋面及防水工程

- 4.10.1** 彩色水泥瓦屋面施工消耗量宜按坡度小于等于22°综合测定；设计图纸要求坡度大于22°的，固定瓦所用材料消耗量应按设计图纸要求另行补充测定。
- 4.10.2** 彩色波形沥青瓦施工消耗量不宜包括木檩条的工作内容；设计图纸要求木檩条，应按本标准第4.8.1～4.8.12条规定执行；T形复合保温瓦施工消耗量不宜包括钢檩条的工作内容；设计图纸要求钢檩条，应按本标准第4.7.1～4.7.18条规定执行。
- 4.10.3** 门斗、悬挑雨篷施工消耗量不宜包括金属骨架的消耗量；设计图纸要求金属骨架，应按本标准第4.7.1～4.7.18条规定执行。
- 4.10.4** 屋面找平层施工消耗量应按本标准第4.12.1～4.12.21条规定执行。
- 4.10.5** 阳光板屋面、采光屋面施工消耗量应按设计图纸要求测定，包括龙骨（框）的工作内容；设计图纸要求采用驳接爪件安装，宜按本标准第4.13.1～4.13.28条规定执行，其人工消耗量宜乘以系数0.90。
- 4.10.6** 混凝土屋面中钢筋消耗量应按设计图纸要求测定。
- 4.10.7** 膜结构屋面施工消耗量中膜材料及膜结构织物附件消耗量应按设计图纸要求测定；不应包括膜与钢结构之间连接件的工作内容；连接件应按本标准第4.7.1～4.7.18条相应规定执行。
- 4.10.8** 卷材防水应区分施工工艺进行项目设置并测定。
- 4.10.9** 防水工程施工消耗量应包括搭接、阴阳角、后浇带、集水坑、电梯井等的附加层及收口等工作内容。
- 4.10.10** 屋面防水项目施工消耗量宜按屋面坡度小于等于22°测定，设计图纸要求坡度大于22°，宜按相应项目人工消耗量乘以系数1.05确定。
- 4.10.11** 天沟、檐沟、挑檐、雨篷防水施工消耗量可按屋面防水相应项目执行；阳台防水施工消耗量可按楼地面防水防潮相应的项目执行。
- 4.10.12** 种植屋面的防水层、防水保护层、排（蓄）水、滤水层应按本标准第8.2.10～8.2.11条规定执行。
- 4.10.13** 内墙、顶棚变形缝消耗量宜按层高小于等于3.60m测定，层高大于3.60m且小于等于6m，人工消耗量宜乘以系数1.05；层高大于6m，相应项目人工消耗量可乘以系数1.10。
- 4.10.14** 设计图纸要求采用不同工艺、不同材料的复合防水做法，基层应按单层（或基层厚度）相应的项目执行，其他层应按每增减项目执行。

4.10.15 防水卷材冷粘法施工消耗量宜按满粘铺贴测定，设计图纸要求为点粘、条粘铺贴，相应项目人工消耗量宜乘以系数0.90。

4.10.16 楼地面防水上翻高度小于等于300mm应按楼地面防水相应项目执行；上翻高度大于300mm，应按墙面防水相应项目执行。

4.10.17 基础卷材防水中基础梁向下凸出满堂基础板，应按筏板项目执行；向上凸出满堂基础板，应按平板项目执行。

4.10.18 嵌缝相关项目施工消耗量宜按同时嵌填填缝材料及密封材料测定，仅嵌填一种材料时，人工消耗量宜乘以系数0.60，材料仅保留设计图示材料。

4.10.19 瓦、型材及其他屋面项目工程量计算，应符合下列规定：

1 瓦屋面、型材及其他屋面应按设计图示尺寸以斜面面积计算，不应扣除屋面烟囱、风帽底座、风道、小气窗和斜沟等所占面积，小气窗的出檐部分不应增加面积；

2 阳光板屋面、采光屋面应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于0.30m²孔洞所占面积；

3 膜结构屋面应按设计图示尺寸以水平投影面积计算；

4 屋面纤维水泥架空板凳应按设计图示尺寸以水平投影面积计算，与其配套的钢算子、钢盖板应按设计图示尺寸以长度计算。

4.10.20 屋面防水项目的工程量应按设计图示尺寸以面积计算，并应符合下列规定：

1 斜屋面应按斜面面积计算，平屋面（包括找坡）应按水平投影面积计算；

2 屋面烟囱、风帽底座、风道、屋面小气窗和斜沟所占面积不应扣除，相应上翻部分的面积不应增加；

3 屋面女儿墙、伸缩缝和天窗等处的弯起部分，应并入屋面工程量内；

4 天沟、檐沟、挑檐、雨篷防水应按设计图示展开面积，并入屋面工程量。

4.10.21 水落管、空调排水管的工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.10.22 水斗、弯头、下水口、玻璃钢短管的工程量应按设计图示数量计算。

4.10.23 屋面排（透）气管、泄（吐）水管、风帽及屋面出人孔的工程量应按设计图示数量计算。

4.10.24 墙面防水、防潮及其他项目的工程量计算，应符合下列规定：

1 墙面防水应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于0.30m²的孔洞所占的面积，附墙柱、墙垛侧面应并入墙体工程量内；

2 卷材防水压条应按设计图示尺寸以长度计算。

4.10.25 楼地面防水、防潮及其他项目的工程量计算，应符合下列规定：

1 楼地面防水应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除间壁墙及单个面积小于等于0.30m²柱、垛、烟囱和孔洞所占面积；

2 楼地面防水上翻高度小于等于300mm的弯起部分应并入楼地面工程量。

4.10.26 基础防水工程量计算，应符合下列规定：

1 基础防水应按设计图示尺寸以面积计算，反梁部分应按展开面积并入相应工程量内；

- 2 桩头防水应按设计图示数量计算；
- 3 防水布应按设计图示尺寸以面积计算；
- 4 止水带应按设计图示尺寸以长度计算。

4.10.27 防水保护层及嵌缝项目工程量计算，应符合下列规定：

- 1 防水保护层应按设计图示尺寸以面积计算；
- 2 嵌缝应按设计图示尺寸以长度计算。

4.10.28 变形缝的工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.11 保温、隔热、防腐工程

4.11.1 独立柱、单梁保温的施工消耗量可按墙面保温、天棚保温相应项目执行，人工和机具消耗量宜乘以系数1.10，材料消耗量可乘以系数1.05。

4.11.2 屋面保温施工消耗量宜按屋面坡度小于等于 22° 综合测定，设计坡度大于 22° ，相应项目人工消耗量可乘以系数1.05。

4.11.3 除超低能耗保温外，保温施工消耗量不应包括网格布、钢丝网的工作内容；网格布、钢丝网应按本标准第4.13.1~4.13.28条规定执行。

4.11.4 自保温填充外墙门窗洞口埋件及连接件施工消耗量，应按本标准第4.6.1~4.6.9条相应规定执行。

4.11.5 填充保温施工消耗量应按其他保温隔热相应项目执行。

4.11.6 附墙柱、与板相连的梁保温施工消耗量可分别按保温隔热墙面和保温隔热天棚的相应项目执行。

4.11.7 保温、隔热，隔声吸声，超低能耗保温工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于 0.30m^2 孔洞所占面积，且应符合以下规定：

- 1 与天棚相连的梁、柱帽应按展开面积计算，并入天棚工程量内；
- 2 门窗、洞口侧壁及与墙相连柱的面积，应并入墙体工程量内；
- 3 墙长：应按保温层断面中心线计算；
- 4 墙高：应按保温层断面高度计算；
- 5 自保温填充外墙应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除单个面积小于等于 0.30m^2 孔洞所占体积；
- 6 装配式接缝保温应按设计图示尺寸以长度计算；
- 7 保温砂浆应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于 0.30m^2 孔洞所占面积。

4.11.8 保温线条的工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.11.9 防腐面层的工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于 0.30m^2 孔洞所占面积，门窗、洞口侧壁及垛突出部分应按展开面积并入墙体工程量内。

4.11.10 其他防腐项目的工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

4.12 楼地面装饰工程

4.12.1 楼地面、台阶、坡道、散水的施工消耗量不应包括垫层的工作内容；灰土垫层应按本标准第 4.5.1～4.5.17 条规定执行；混凝土垫层应按本标准第 4.6.1～4.6.9 条规定执行。

4.12.2 楼地面不应包括钢筋的工作内容；铺设钢筋时，应按本标准第 4.6.1～4.6.9 条规定执行。

4.12.3 除现浇水磨石楼地面外，楼地面装饰工程施工消耗量应按干混砂浆测定。

4.12.4 块料面层材料消耗量不宜包括排布损耗；应包括擦缝所用嵌缝剂的工作内容；设计图纸要求美缝的，应另按相应项目执行。

4.12.5 地毯施工消耗量宜按单层测定，设计图纸要求带衬垫的，衬垫应另行按地毯橡胶衬垫项目执行。

4.12.6 木龙骨施工消耗量不应包括防火相关工作内容；设计图纸要求刷防火涂料的，防火涂料的施工消耗量应按本标准第 4.15.1～4.15.10 条规定执行。

4.12.7 楼梯面层施工消耗量应包括踏步、休息平台和楼梯踢脚线等工作内容，不应包括楼梯底面装饰、踏步侧边装饰等工作内容；楼梯底面装饰应按本标准第 4.14.1～4.14.14 条规定执行，踏步侧边装饰应按本标准第 4.13.4～4.13.24 条规定执行。

4.12.8 台阶、坡道嵌边以及侧面小于等于 0.50m^2 镶贴块料面层施工消耗量应按零星装饰项目执行，底层抹灰应按本标准第 4.14.1～4.14.14 条规定执行。

4.12.9 找平层工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

4.12.10 整体面层、装配式楼地面工程量应按设计图示尺寸以面积计算，应扣除凸出地面的构筑物、设备基础、室内管道、地沟等所占面积，不应扣除墙厚小于等于 120mm 及小于等于 0.30m^2 的柱、垛、附墙烟囱及孔洞所占面积，门洞、空圈、暖气包槽、壁龛的开口部分不应增加面积。

4.12.11 块料面层、卷材面层、其他材料面层工程量应按设计图示尺寸以面积计算；门洞、空圈、暖气包槽、壁龛的开口部分应并入相应的工程量内。

4.12.12 勾缝工程量应按相应部位的块料面层设计图示尺寸以面积计算。

4.12.13 踢脚线工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.12.14 楼梯面层工程量应按设计图示（包括踏步、休息平台及小于等于 500mm 的楼梯井）水平投影面积计算；楼梯与楼地面相连时，应算至梯口梁内侧边沿；无梯口梁者，应算至最上一层踏步边沿加 300mm。

4.12.15 楼地面分隔线、楼梯防滑条工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.12.16 台阶工程量应按设计图示（包括最上层踏步边沿加 300mm）水平投影面积计算。

4.12.17 坡道、散水工程量应按设计图示水平投影面积计算。

4.12.18 零星装饰工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

4.12.19 车库标线工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

4.12.20 广角镜、标志标识牌工程量应按设计图示数量计算。

4.12.21 车档、减速带工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.13 墙、柱面装饰与隔断、幕墙工程

4.13.1 一般抹灰施工消耗量应按基层处理、底层抹灰、面层抹灰分别设置项目并测定。

4.13.2 装饰抹灰基层处理及底层抹灰施工消耗量应按一般抹灰相应项目执行；面层施工消耗量应单独设置项目并测定。

4.13.3 梁柱面抹灰施工消耗量应按矩形梁柱测定；设计图纸要求为圆形柱、异形柱抹灰的，相应项目人工消耗量宜乘以系数1.15，材料消耗量可乘以系数1.03。

4.13.4 零星抹灰施工消耗量应按单个抹灰面积小于等于0.50m²的项目测定。

4.13.5 抹灰工程施工消耗量应包括不同墙体材料交接处的加强网及埋入抹灰层的护角的工作内容。

4.13.6 块料面层下的基层处理及底层抹灰施工消耗量应按一般抹灰相应项目执行；块料面层施工消耗量应单独设置项目并测定。

4.13.7 镶贴零星块料施工消耗量应按单个镶贴面积小于等于0.50m²的项目测定。

4.13.8 块料面层材料消耗量不宜包括排布损耗。

4.13.9 墙饰面、梁柱饰面施工消耗量，按下列规定执行：

1 墙饰面、梁柱饰面施工消耗量不应包括保温层的工作内容；保温层应按本标准第4.11.1~4.11.10条规定执行；

2 墙面、梁柱面装饰板的施工消耗量应区分龙骨、衬板、面层进行项目设置并测定；

3 装饰柱的施工消耗量应区分柱基座、柱帽、成品装饰柱进行项目设置并测定。

4.13.10 墙面及梁柱面层涂料应按本标准第4.15.1~4.15.10条规定执行。

4.13.11 附墙的柱、梁、垛、烟囱侧壁与墙面做法不同的，应按相应项目分别执行。

4.13.12 雨篷、挑檐、飘窗顶面装饰可按本标准第4.10.1~4.10.28条相应规定执行。雨篷、挑檐、飘窗底面及阳台顶面装饰可按本标准第4.14.1~4.14.14条相应规定执行；阳台地面装饰应按本标准第4.12.1~4.12.21条相应规定执行。

4.13.13 雨篷、挑檐立板高度小于等于500mm，施工消耗量宜按零星装饰相应项目执行；高度大于500mm，施工消耗量宜按外墙装饰相应项目执行。

4.13.14 幕墙工程施工消耗量，按下列规定执行：

1 幕墙工程施工消耗量应区分成品龙骨、五金件和面层分别进行项目设置并测定；

2 带肋玻璃幕墙施工消耗量应区分全玻璃幕墙及玻璃龙骨（肋）分别进行项目设置并测定；

3 幕墙工程施工消耗量宜按平面、非呼吸式幕墙测定，曲面、折面、呼吸式幕墙，相应项目人工消耗量可调整；

4 幕墙工程施工消耗量不应包括预埋铁件的工作内容；预埋铁件应按本标准第4.6.9条规定执行。

4.13.15 幕墙中基层保温及防火带应按本标准第4.15.1~4.15.17条规定执行；预埋铁件应按本标准第4.7.1~4.7.18条规定执行。

4.13.16 隔断（隔墙）施工消耗量，按下列规定执行：

- 1 隔墙项目施工消耗量不应包括墙基的工作内容；砌体墙基应按本标准第 4.5.1～4.5.17 条规定执行；混凝土墙基应按本标准第 4.6.1～4.6.9 条规定执行；
 - 2 龙骨式隔墙的施工消耗量应区分龙骨、隔墙板分别进行项目设置并测定；
 - 3 龙骨式隔墙衬板、面板项目施工消耗量宜按单面测定，设计为双面，施工消耗量不变，工程量应乘以 2 计算。
- 4.13.17** 厕浴隔断、淋浴隔断门特殊五金安装应按本标准第 4.9.1～4.9.21 条规定执行。
- 4.13.18** 隔断设计为两种材质的应分别按相应项目执行；厕浴门材质与隔断不同的，应分别按相应项目执行。
- 4.13.19** 装配式墙面、柱梁面装饰板及隔墙的施工消耗量应按龙骨、面层分别进行项目设置并测定。
- 4.13.20** 装配式隔墙项目施工消耗量不应包括填充层的工作内容；填充层应按本标准第 4.11.1～4.11.10 条规定执行。
- 4.13.21** 墙面抹灰及找平层工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除踢脚线、挂镜线和墙与构件交接处的面积及单个小于等于 0.30m^2 孔洞面积，并按下列规定执行：
- 1 门窗洞口和孔洞侧壁及顶面的面积不应计入；
 - 2 附墙的柱、梁、垛、烟囱侧壁及飘窗凸出墙面的竖向部分应并入相应的墙面面积内；
 - 3 有吊顶的内墙抹灰，设计图示高度未做要求时，高度宜算至吊顶底面另加 100mm 。
- 4.13.22** 梁柱面抹灰及找平层工程量应按设计图示尺寸以面积计算；牛腿及柱基座应并入相应柱面抹灰面积中。
- 4.13.23** 零星抹灰的工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 4.13.24** 墙面块料面层、梁柱面镶贴块料及镶贴零星块料的工程量计算，应符合下列规定：
- 1 墙、柱、梁及零星镶贴块料面层应按设计图示镶贴的外表面积计算；
 - 2 门墩石应按设计图示数量计算。
- 4.13.25** 墙饰面、梁柱饰面工程量计算，应符合下列规定：
- 1 墙面装饰板及衬板应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积；
 - 2 梁柱面装饰板及衬板应按设计图示饰面外围底寸以面积计算，柱墩应并入相应柱面积内，柱帽与柱做法相同时可并入相应柱面积内；
 - 3 装饰板墙面、梁柱面中的龙骨应按设计图示结构尺寸以面积计算；
 - 4 成品装饰柱、柱基座、柱帽应按设计图示数量计算。
- 4.13.26** 幕墙工程工程量计算，应符合下列规定：
- 1 幕墙型钢龙骨、铝合金龙骨应按设计图示尺寸以质量计算；
 - 2 幕墙玻璃龙骨应按设计图示尺寸以面积计算；
 - 3 不锈钢拉锁应按米计算，其余幕墙五金应按设计图示数量计算；
 - 4 幕墙面层应按设计图示尺寸以面积计算；

5 玻璃幕墙应按设计图示框外围尺寸以面积计算，不应扣除与幕墙同种材质的窗所占面积；

6 全玻（无框玻璃）幕墙应按设计图示尺寸以面积计算；

7 铝合金装饰线应按设计图示尺寸以长度计算。

4.13.27 隔断（隔墙）工程量计算，应符合下列规定：

1 隔断应按设计图示框外围尺寸以面积计算，不应扣除单个小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积；

2 半玻璃隔断应按玻璃边框的外边线图示尺寸以面积计算；

3 厕浴隔断应按隔断板图示尺寸以面积计算；

4 隔墙龙骨及面板应按设计图示尺寸以面积计算。

4.13.28 装装配式墙面工程量计算，应符合下列规定：

1 墙面装饰板及龙骨均应按设计图示尺寸以面积计算；墙面装饰板不应扣除单个小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积；

2 装饰线应按设计图示尺寸以长度计算；

3 隔墙龙骨应按设计图示框外围尺寸以面积计算；

4 挡水坝应按设计图示尺寸以长度计算；

5 PE膜应按设计图示尺寸以面积计算。

4.14 天棚工程

4.14.1 预制板底抹灰时，施工消耗量应包括预制板底勾缝的工作内容。

4.14.2 檐口、雨篷、阳台、楼梯等底板抹灰施工消耗量可按天棚抹灰项目执行。

4.14.3 梁与天棚板底抹灰材料不同的，应分别进行项目设置并测定，梁抹灰施工消耗量应按本标准第4.13.1～4.13.28条规定执行。

4.14.4 天棚吊顶施工消耗量，按下列规定执行：

1 除格栅吊顶、吊筒吊顶、悬挂吊顶天棚外，天棚吊顶的施工消耗量应按龙骨和面层分别进行项目设置并测定；

2 吊顶木龙骨项目施工消耗量应包括涂刷防火涂料的工作内容；

3 吊顶龙骨施工消耗量宜按吊杆长度进行测定，其中吊杆起步长度，宜按 0.80m 以内综合测定；超过 0.80m 的部分，应按每增 0.10m 综合测定，超过部分不足 0.10m 的，应按每增 0.10m 的项目执行；

4 天棚面层施工消耗量宜按单层面板测定；设计要求天棚面层为两层或两层以上的，宜按相应层数执行单层面板项目，人工消耗量系数宜乘以系数 0.85 ；

5 铝单板等有上翻边的吊顶饰面材料施工消耗量宜按 25mm 翻边测定，设计图纸有明确翻边尺寸的，应按设计图纸要求确定。

4.14.5 天棚吊顶中高低错台、灯槽跌级、藻井跌级等造型中金属附加龙骨的施工消耗量应区分跌级高度，按高级错台附加龙骨项目执行。灯槽悬挑造型中金属附加龙骨的施工消耗量可按水平部分和立面封板部分合计宽度执行高级错台附加龙骨项目。

- 4.14.6** 吊顶转换层及吊顶反向支撑施工消耗量可按本标准第4.7.1~4.7.16条规定执行。
- 4.14.7** 窗帘盒与吊顶面层材质相同，可按天棚相应项目执行，基层和面层人工消耗量宜乘以系数1.15。
- 4.14.8** 天棚其他装饰施工消耗量，按下列规定执行：
- 1 灯带施工消耗量应按附加龙骨和面层分别进行项目设置并测定；
 - 2 风口施工消耗量应包括吊顶开孔及风口附加龙骨，不宜包括风口面板；
 - 3 天棚吊顶的施工消耗量宜包括石膏板面层、木饰面板面层上开灯孔、检修孔的工作内容；不宜包括吊顶金属板面层、玻璃面层、石材面层上开孔的工作内容。
- 4.14.9** 装配式天棚施工消耗量应按龙骨和面层分别进行项目设置并测定。
- 4.14.10** 天棚保温施工消耗量应按本标准第4.11.1~4.11.10条规定执行；天棚腻子、天棚涂料、天棚油漆施工消耗量应按本标准第4.15.1~4.15.10条规定执行；天棚成品装饰线条应按本标准第4.16.1~4.16.14条规定执行。
- 4.14.11** 天棚抹灰工程量计算，应符合下列规定：
- 1 天棚抹灰应按设计图示尺寸以水平投影面积计算，不应扣除墙厚小于等于120mm的墙、垛、柱、附墙烟囱、检查口和管道所占的面积；带梁天棚的梁两侧抹灰面积应并入天棚面积内计算；
 - 2 板式楼梯底面抹灰应按楼梯（包括梯段、休息平台、平台梁、连接梁、以及小于等于500mm宽的楼梯井）斜面积计算；无梁连接时，楼梯边沿应算至最上一级踏步沿另外加300mm计算；单跑楼梯上下平台与楼梯段等宽部分应并入楼梯面积内。
- 4.14.12** 天棚吊顶工程量计算，应符合下列规定：
- 1 天棚龙骨应按设计图示尺寸以水平投影面积计算；不应扣除墙厚小于等于120mm的墙、垛、柱、附墙烟囱、检查口和管道及单个小于等于0.30m²的孔洞所占面积；
 - 2 超长吊杆应按其超过高度部分的水平投影面积计算；
 - 3 天棚基层和面层均应按设计图示尺寸以展开面积计算；
 - 4 天棚中格栅吊顶、吊筒吊顶应按设计图示尺寸以水平投影面积计算，不应扣除墙厚小于等于120mm的墙、垛、柱、附墙烟囱、检查口和管道及单个小于等于0.30m²的孔洞所占面积；
 - 5 悬挂吊顶应按设计图示尺寸以水平投影面积计算；不扣除墙厚小于等于120mm的墙、垛、柱、附墙烟囱、检查口和管道、单个小于等于0.30m²的孔洞所占面积。
- 4.14.13** 天棚其他装饰工程量计算，应符合下列规定：
- 1 灯带附加龙骨应按设计图示尺寸以长度计算；
 - 2 灯带玻璃面层应按设计图示尺寸以框外围面积计算；
 - 3 高低错台金属附加龙骨应按设计图示跌级做法以长度计算；
 - 4 风口、检修口、吊顶面开孔应按设计图示数量计算；
 - 5 雨篷吊挂面层应按设计图示尺寸以水平投影面积计算。
- 4.14.14** 装配式天棚工程量应按设计图示尺寸以水平投影面积计算，不应扣除墙厚小于等于120mm的墙、垛、柱、附墙烟囱、检查口和管道及单个小于等于0.30m²的孔洞所占面积。

4.15 金属面油漆、抹灰面油漆、喷刷涂料、裱糊工程

4.15.1 油漆施工消耗量宜按底层、中涂层和面层等分层测定。

4.15.2 柱面涂料施工消耗量可按墙面涂料相应项目执行，且相应的人工、材料消耗量宜乘以系数1.10。

4.15.3 涂料墙面及金属构件刷防火涂料施工消耗量不应包括网格布及钢丝网的工作内容；网格布及钢丝网施工消耗量应按本标准第4.13.1~4.13.28条规定执行。

4.15.4 软包、硬包衬板施工消耗量应按本标准第4.13.1~4.13.28条规定执行，分格条施工消耗量应按本标准第4.16.1~4.16.15条规定执行。

4.15.5 裱糊锦缎施工消耗量不应包括涂刷内墙防潮封闭底漆的工作内容。

4.15.6 单个涂刷面积小于等于0.50m²的项目施工消耗量应按零星项目涂料执行。

4.15.7 金属面油漆工程量应按设计图示尺寸以展开面积计算；设计图示尺寸未做要求，宜按表4.15.7-1、4.15.7-2中单位面积进行换算。

表4.15.7-1 镀锌铁皮零件单位面积换算表

名称	单位	檐沟	天沟	斜沟	烟囱泛水	白铁滴水	天窗窗台泛水	天窗侧面泛水	白铁滴水沿头	下水口	水斗	透气管泛水	漏斗
		m								个			
镀锌铁皮排水	m ²	0.30	1.30	0.90	0.80	0.11	0.50	0.70	0.24	0.45	0.40	0.22	0.16

表4.15.7-2 金属构件单位面积换算表

序号	项目		单位面积 (m ² /t)
1	钢网架	螺栓球节点	17.19
		焊接球(板)节点	15.24
2	钢屋架	门式刚架	35.56
		轻钢屋架	52.85
3	钢托架		37.15
4	钢桁架		26.20
5	相贯节点钢管桁架		15.48
6	实腹式钢柱(H型)		12.12
7	空腹式钢柱	箱型	4.30
		格构式	16.25
8	钢管柱		4.85
9	实腹钢梁(H型)		16.10
10	空腹式钢梁	箱型	4.61
		格构式	16.25
11	钢吊车梁		17.16
12	水平钢支撑		37.40
13	竖向钢支撑		16.04
14	刚拉条		44.34

续表4.15.7-2

序号	项目		单位面积 (m²/t)
15	钢檩条	热轧 H 型	49.33
		高频焊接口型	26.30
		冷弯 CZ 型	74.43
16	钢天窗架		52.28
17	钢挡风架		48.26
18	钢墙架	热轧 H 型	35.84
		高频焊接口型	26.30
		冷弯 CZ 型	74.43
19	钢平台		45.03
20	钢走道		43.05
21	钢梯		37.77
22	钢护栏		54.07

4.15.8 抹灰面油漆、喷刷涂料、裱糊工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

4.15.9 空花格、栏杆刷涂料工程量应按设计图示尺寸以单面外围面积计算。

4.15.10 线条刷涂料工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

4.16 其他装饰工程

4.16.1 柜类、货架的施工消耗量应按工厂制品、现场安装测定，工厂制品应包括五金配件。

4.16.2 装饰线的施工消耗量宜区分材质及型式进行项目设置并测定。

4.16.3 护窗栏杆施工消耗量应按通廊栏杆相应项目执行；空调和挑板的栏杆、栏板施工消耗量，应按通廊栏杆、栏板相应项目执行。

4.16.4 栏杆、栏板与扶手一体化安装时，施工消耗量应按栏杆、栏板相应子目执行，不应另执行扶手项目。

4.16.5 旗杆施工消耗量应包括预埋铁件、高强螺栓等工作内容。

4.16.6 招牌、灯箱、美术字施工消耗量不应包括与结构相连的钢结构支架；钢结构支架可按本标准第4.7.1~4.7.17条规定执行。

4.16.7 灯箱、美术字不宜包括光源；光源宜按本标准第6.1.1~6.12.44条规定执行。

4.16.8 柜类、货架工程量应按设计图示数量计算。

4.16.9 装饰线工程量计算，应符合下列规定：

1 装饰线应按设计图示尺寸以长度计算；

2 角花、石膏灯盘、石膏灯圈、欧式装饰线山花浮雕、门窗头拱形雕刻应按设计图示数量计算。

4.16.10 扶手、栏杆、栏板装饰工程量计算，应符合下列规定：

1 栏杆（板）应按设计图示尺寸以面积计算，嵌入结构部分不应另增加；

2 无障碍设施栏杆应按设计图示扶手中心线长度（包括弯头长度）计算，嵌入结构部分不应另增加；

3 扶手应按设计图示扶手中心线长度（包括弯头长度）计算，嵌入结构部分不应另增加。

4.16.11 暖气罩工程量应按设计图示数量计算。

4.16.12 浴厕配件工程量计算，应符合下列规定：

1 浴厕配件应按设计图示数量计算；

2 洗漱台应按设计图示尺寸以台面外接矩形面积计算，不应扣除孔洞、挖弯、削角所占面积，挡板、吊沿板面积应并入台面面积内；

3 镜子应按设计图示尺寸以面积计算。

4.16.13 旗杆工程量应按设计图示数量计算。

4.16.14 招牌、灯箱工程量计算，应符合下列规定：

1 平面招牌（基层）应按设计图示尺寸以正立面边框外围面积计算，凸凹造型部分不应增加面积；

2 箱型招牌和竖式标箱基层应按外围图示尺寸以体积计算；

3 招牌、灯箱面层应按设计图示尺寸以展开面积计算。

4.16.15 美术字、房间名牌工程量应按设计图示数量计算。

4.17 措施项目

4.17.1 现浇混凝土模板及支架工程施工消耗量，按下列规定执行：

1 复合模板、木支撑、对拉螺栓等宜按摊销综合测定；

2 钢管、轮扣、钢包木支撑、各种扣件、拖撑等宜按租赁综合测定；

3 铝合金模板包括模板、销钉、支撑、对拉螺栓等，宜按成套模板及其支撑体系的租赁综合测定；

4 柱、梁、墙、板应按支模高度（室外设计地坪或板面至板底之间的高度）分别测定，其中：支模高度3.60m以内部分不区分高度综合测定；超过3.60m的部分，应按模板支撑高度3.60m以上每增1m综合测定，其工程量应按超过部分整体面积计算；超高部分不足1m的，应按每增1m的项目执行；

5 筏板基础的基础梁凸出板顶高度小于等于1.50m的，应按基础梁项目执行；高度大于1.50m的，可按墙相应项目执行；

6 箱型基础应区分筏板基础、柱、墙、梁、板等分别按相应项目执行；框架式设备基础应区分基础、柱、墙、梁、板等分别按相应的项目执行；

7 斜柱可按异形柱项目执行；

8 中心线为弧线的梁应按弧形、拱形梁项目执行；

9 框架结构中主梁及不与板相连的次梁（单梁、井字梁）模板应按梁项目执行，其余次梁模板应按有梁板项目执行；

10 墙模板施工消耗量应综合考虑对拉螺栓孔洞防水封堵的工作内容；

11 电梯井外侧模板应按墙相应项目执行，内侧模板应按电梯井壁墙项目执行；

12 设计为抗渗混凝土墙体，应按墙模板和止水螺栓项目执行；

13 与同层楼板不同标高的飘窗板，应按阳台板模板项目执行；同标高的飘窗板，应按板模板项目执行；

14 现浇混凝土板坡度大于 10° ，应按斜板项目执行；

15 阳台、雨蓬、挑檐施工消耗量应包括高度小于等于0.20m的立板，立板高度大于0.20m时，立板模板与平板侧模板合并应按栏板项目执行；

16 花池、池槽、扶手、台阶两端的挡墙以及未列出的项目，单件体积小于等于 0.10m^3 应按小型构件项目执行，大于 0.10m^3 应按其他构件项目执行；

17 装配式混凝土结构中，墙或柱等预制垂直构件间现浇混凝土按各肢截面高度与厚度比，应分别按墙、短肢剪力墙或柱相应项目执行。预制混凝土板连接处的现浇混凝土模板按缝宽，应按板或补板缝相应项目执行；

18 架空式混凝土台阶应按楼梯项目执行。

4.17.2 带肋带型基础的肋高大于1.50m的，肋和基础的施工消耗量应分别按墙和带型基础的相应项目执行。

4.17.3 施工排水、降水工程施工消耗量，按下列规定执行：

1 施工排水、降水方式应按设计要求或根据地质水文勘察资料确定；

2 管井成井施工消耗量应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求机具消耗量宜按反循环钻机测定，材料消耗量宜按井径600mm测定；

3 降水周期应按设计要求确定，设计要求不明确，应按开始降水之日起至基础回填验收的全部日历天数确定。

4.17.4 截止水帷幕施工消耗量应按本标准第4.3.1～4.3.26条规定执行；疏干井、观测井成井施工消耗量应按管井成井相应项目执行；疏干井、观测井降水施工消耗量应按管井降水相应项目执行。

4.17.5 成井的土方或泥浆外运施工消耗量，应按本标准第4.2.1～4.2.27条规定执行，设计采用砂石、水泥等材料填井，砂石、水泥等材料消耗量应另行补充测定。

4.17.6 模板及支架工程量应模板按与现浇混凝土构件的接触面积计算，并应符合下列规定：

1 筏板中集水井、集水沟、电梯井、高低错台侧壁的模板应并入筏板基础工程量中；

2 柱的工程量计算应符合下列规定：

1) 柱模板及支架应按周长乘以柱高以面积计算，不应扣除柱与梁连接重叠部分的面积，牛腿的模板面积应并入柱模板工程量中；

2) 柱高应从柱基或板上表面算至上一层楼板上表面，无梁板应算至柱帽底部标高；

3) 构造柱应按图示外露部分的最大宽度乘以柱高以面积计算；

3 梁的工程量计算应符合下列规定：

1) 梁模板及支架不应扣除梁与梁连接重叠部分的面积，梁侧的出沿应并入梁模板工程量中；

2) 梁长的规定：梁与柱连接时，梁长应算至柱侧面；梁与墙连接时，梁长应算至墙侧面；如墙为砌块（砖）墙时，伸入墙内的梁头和梁垫的面积应并入梁的工程量中；次梁长

应算至主梁侧面；圈梁在外墙时按中心线，在内墙按净长线计算；

4 墙模板及支架工程量不应扣除单个小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积，洞侧壁模板不应增加，附墙柱侧面积并入墙模板工程量中，并应符合下列规定：

1) 墙与板连接时，外墙面高度应由楼板表面算至上一层楼板（或梁）上表面，内墙面高度应由楼板上表面算至上一层楼板（或梁）下表面；

2) 墙顶与宽出墙体的梁同向上下连接时，墙高应算至梁底；

3) 止水螺栓应按设计有抗渗要求的现浇混凝土墙的模板工程量计算；

5 板模板及支架工程量模板不应扣除单个小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积，洞侧壁模板不应增加；柱帽应并入无梁板工程量；斜板应按斜面积计算；

6 后浇带模板及支架工程量应按模板与后浇带的接触面积计算；

7 其它构件项目模板及支架的工程量计算，应按下列规定执行：

1) 阳台、雨篷、挑檐应按图示外挑部分水平投影面积计算；

2) 阳台、平台、雨篷、挑檐的平板侧模应按图示面积计算；

3) 楼梯应按（包括休息平台、平台梁、斜梁和楼层板的连接梁）水平投影面积计算，不应扣除宽度小于等于 500mm 的楼梯井所占面积；

4) 楼梯踏步、踏步板、平台梁等侧面模板面积不应另计算，深入墙内部分亦不增加；

5) 旋转式楼梯面积应按公式4.17.6计算：

$$S = \pi \times (R^2 - r^2) \times n \quad (4.17.6)$$

式中：S——面积；

π ——圆周率；

R——楼梯外径；

r——楼梯内径；

n——层数或旋转角度/360。

6) 小型构件或其他现浇构件应按图示接触面积计算；

7) 混凝土台阶（不包括梯带），应按图示水平投影面积计算，台阶两端的挡墙或花池应另行计算并入相应的工程量中。

4.17.7 施工排水、降水工程的工程量计算，应符合下列规定：

1 管井成井、轻型井点成井应按设计图示井深以长度计算；

2 管井降水应按设计的井口数量乘以降水周期以口·天计算；

3 轻型井点降水应按设计井点组数乘以降水周期以组·天计算，其中每组按25口井计算，不足25口，按一组计算；

4 基坑明沟排水应按设计沟道图示长度（不扣除集水井所占长度）计算。

5 仿古建筑工程

5.1 一般规定

5.1.1 仿古建筑工程施工消耗量宜按北京地区明、清传统建筑形制及做法测定，应包括一般成品保护工作等工作内容。其中人工消耗量宜按不同檐高仿古建筑工程综合测定。

5.1.2 仿古建筑工程中的局部房屋建筑与装饰，应按本标准第4.1.1～4.17.7条规定执行。

5.1.3 檐高的计算，应符合下列规定：

1 上皮：有飞椽者应为正身飞椽上皮；无飞椽者应为檐椽上皮；

2 下皮：无月台或月台外边线在檐头外边线以内者，应为自然地坪；月台外边线在檐头外边线以外或城台、高台上的建筑，应为台基上表面；

3 檐高应按上下皮之间距离计算。

5.1.4 层高的计算，应符合下列规定：

1 首层层高应按室内设计地坪标高算至首层顶部结构层楼板的板面高度；

2 其他各层的层高应为上下结构层顶面标高之差。

5.1.5 建筑面积中，计算建筑面积的范围，应符合下列规定：

1 单层建筑不论其出檐层数及高度如何，均应按一层计算面积，并符合下列要求：

1) 有台明的应按台明外围水平面积计算；

2) 无台明有围护结构的应以围护结构水平面积计算，围护结构外有檐廊柱的，应按檐廊柱外边线水平面积计算，围护结构外边线未及构架柱外边线的，应按构架柱外边线计算；无台明无围护结构的应按构架柱外边线计算；

2 有楼层分界的二层及以上建筑，不论其出檐层数如何，均应按自然结构楼层的分层水平面积总和计算面积，并符合下列要求：

1) 首层建筑面积应按上述单层建筑的规定计算；

2) 二层及以上各层建筑面积应按上述单层建筑无台明的规定计算；

3 单层建筑或多层建筑两自然结构楼层间，局部有楼层或内回廊的，应按其水平投影面积计算；

4 碉楼、碉房、碉台式建筑内无楼层分界的，应按一层计算面积。有楼层分界的应按分层累计计算面积，并符合下列要求：

1) 单层或多层碉楼、碉房、碉台的首层有台明的应按台明外围水平面积计算，无台明的应按围护结构底面外围水平面积计算；

2) 多层碉楼、碉房、碉台的二层及以上楼层均应按各层围护结构底面外围水平面积计算；

5 二层及以上建筑构架柱外有围护装修或围栏的挑台建筑，应按构架柱外边线至挑台外边线之间水平投影面积的 1/2 计算面积；

6 坡地建筑、邻水建筑及跨越水面建筑的首层构架柱外有围栏的挑台，应按首层构架柱外边线至挑台外边线之间的水平投影面积的 1/2 计算面积。

5.1.6 不计算建筑面积的范围，应符合下列规定：

- 1 单层或多层建筑中无柱门罩、窗罩、雨棚、挑檐、无围护装修或围栏的挑台、台阶等；
- 2 无台明建筑或二层及以上建筑突出墙面或构架柱外边线以外部分，如墀头、垛等；
- 3 牌楼，影壁，实心或半实心的砖、石、琉璃塔，焚帛炉等；
- 4 构筑物：如月台、圆丘、城台、院墙及随墙门、花架、木桥、石桥、石舫等；
- 5 碉楼、碉房、碉台的平台。

5.2 砌筑工程

5.2.1 墙身砌筑施工消耗量应综合拱形墙、云墙因素进行测定。

5.2.2 砖砌体中砖件消耗量应按设计图纸中的砖件规格测定，设计图纸未对砖件规格做要求时宜按表 5.2.2 中的砖件规格确定。

表 5.2.2 古建砖件规格表 (mm)

名 称	法定计量单位标注规格
大城砖	480×240×128
二样城砖	448×224×112
大停泥砖	320×160×80
小停泥砖	288×144×64
大开条砖	288×144×64
小开条砖	256×128×51
大砂滚子砖	320×160×80
小砂滚子砖	288×144×70
地趴砖	384×192×96
蓝四丁砖	240×115×53
斧刃砖	240×118×42
尺二方砖	384×384×58
尺四方砖	448×448×64
尺七方砖	544×544×80
二尺方砖	640×640×112
二尺二方砖	702×702×128
二尺四方砖	768×768×114

5.2.3 干摆、丝缝、淌白墙面及细作影壁、廊心墙、槛墙方砖心施工消耗量宜按成品砖料测定，成品砖原始规格宜采用本标准表 5.2.2 中的规格；其余细砌项目施工消耗量宜按现场砍制砖料测定。

5.2.4 干摆、丝缝、淌白墙，衬里墙及其他墙身砌筑施工消耗量应包括除车棚券、砖拱券以外的各种券体及透风砖。

5.2.5 沟渠、驳岸、挡土、护坡等部位砌砖、砌石施工消耗量，应按本标准第 8.1.1～8.6.5 条规定执行。

5.2.6 石墙砌筑及石墙勾缝的施工消耗量宜按常规做法测定。

5.2.7 砖博缝施工消耗量应包括博缝头、脊中分件、二层拔檐等工作内容。

5.2.8 墙帽施工消耗量应按双面测定，只作单面，相应项目施工消耗量宜乘以系数 0.65。

5.2.9 砖檐、砖墙帽施工消耗量应包括出檐部分衬里的工作内容，不应包括墙身部分衬里的工作内容；琉璃墙帽施工消耗量不应包括衬里的工作内容。

5.2.10 须弥座施工消耗量应包括上下枋、上下枱、上下混、炉口、束腰、圭角及盖板等全部线条的工作内容。

5.2.11 琉璃托山混宜单独设置项目；琉璃博缝施工消耗量应包括博缝头的工作内容。

5.2.12 砌砖石墙的工程量计算，应符合下列规定：

- 1 干摆、丝缝、淌白墙面应按设计图示尺寸以面积计算；
- 2 蓝四丁砖砌筑细砌应按设计图示尺寸以面积计算；
- 3 蓝四丁砖砌筑外墙、弧形外墙、1/2 砖墙、1/4 砖墙、无空花围墙、有空花围墙应按设计图示尺寸以体积计算，空花墙体积不应扣除空洞部分，蓝四丁砖的墙体厚度应按表 5.2.12-1 要求确定；

表5.2.12-1 蓝四丁砖墙体厚度表

墙厚	1/4砖	1/2砖	3/4砖	1砖	1 1/2砖	2砖	2 1/2砖	3砖
mm	53	115	178	240	365	490	615	740

- 4 砖基础应按图示尺寸以体积计算，不应扣除大放脚丁字搭接重叠部分及管道（沟）穿墙洞孔所占体积，暖气沟挑砖亦不应增加，其中砖基础的长度：外墙应按中心线、内墙应按净长线计算，砖基础的高度应按室内设计地面（±0.00）以下至砖基础大放脚下表面的高度计算，砖基础大放脚折加高度和增加断面可按表 5.2.12-2 计算；

表5.2.12-2 砖基础大放脚折加高度和增加断面表

放 脚 层 数	折加高度（m）						增加断面（m²）	
	1/2砖 (0.115)	1/2砖 (0.115)	1 砖 (0.240)	1 砖 (0.240)	1 1/2砖 (0.365)	1 1/2砖 (0.365)		
	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高
一	0.137	0.137	0.066	0.066	0.043	0.043	0.016	0.016
二	0.411	0.342	0.197	0.164	0.129	0.108	0.047	0.039
三			0.394	0.328	0.259	0.216	0.095	0.079
四			0.656	0.525	0.432	0.345	0.158	0.126
五			0.984	0.788	0.647	0.518	0.236	0.189
六			1.378	1.083	0.906	0.712	0.331	0.260
七			1.838	1.444	1.208	0.949	0.441	0.347
八			2.363	1.838	1.553	1.208	0.567	0.441
九			2.953	2.297	1.942	1.510	0.709	0.551
十			3.610	2.789	2.373	1.834	0.866	0.669

续表5.2.12-2

放 脚 层 数	折加高度 (m)						增加断面 (m ²)	
	2 砖 (0.490)	2 砖 (0.490)	2½砖 (0.615)	2½砖 (0.615)	3 砖 (0.740)	3 砖 (0.740)		
	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高	等高	不等高
一	0.032	0.032	0.026	0.026	0.021	0.021	0.016	0.016
二	0.096	0.080	0.077	0.064	0.064	0.053	0.047	0.039
三	0.193	0.161	0.154	0.128	0.128	0.106	0.095	0.079
四	0.321	0.257	0.256	0.205	0.213	0.17	0.158	0.126
五	0.482	0.380	0.384	0.307	0.319	0.255	0.236	0.189
六	0.675	0.530	0.538	0.419	0.447	0.315	0.331	0.260
七	0.900	0.707	0.717	0.563	0.596	0.468	0.441	0.347
八	1.157	0.900	0.922	0.717	0.766	0.596	0.567	0.441
九	1.447	1.125	1.153	0.896	0.958	0.745	0.709	0.551
十	1.768	1.336	1.409	1.088	1.171	0.905	0.866	0.669

5 蓝四丁砖砌筑衬里墙、内里墙、空斗墙、方柱、异形柱、零星砌筑应按设计图示尺寸以体积计算；

6 毛石砌筑、方整石砌筑应按设计图示尺寸以体积计算；

7 砖墙、石墙勾缝应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除小于等于 0.50m² 的洞口面积，洞口侧壁面积也不应增加；墙帽、砖檐处勾缝工程量应按垂直投影面积计算并入砖墙勾缝工程量中；

8 斧刃陡板应按设计图示尺寸以面积计算。

5.2.13 贴砌砖工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

5.2.14 砖檐工程量应按设计图示尺寸以单面长度计算。

5.2.15 墙帽工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

5.2.16 糙砌车棚券、糙砌砖拱券工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

5.2.17 干摆门窗套工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。

5.2.18 细砌须弥座、淌白须弥座包含上下枋、上下梃、上下混、炉口、束腰、圭角及盖板等全部线条，工程量应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算。

5.2.19 细做影壁、廊心墙、槛墙应符合下列规定：

1 方砖心按成品砖料测定，成品砖基于表5.2.2各种古建砖件规格表中的规格进行加工，工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不应扣除花心、角花所占的面积；

2 线枋子、柱子、箍头枋、上下槛、立八字的工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算；

3 三岔头、马蹄磙、耳子的工程量应按设计图示数量（对）计算；

4 穿插档、小脊子的工程量应按设计图示数量（份）计算。

5.2.20 砖斗拱安装工程量应按设计图示数量计算。

5.2.21 摆砌博缝工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。

5.2.22 砖挂落工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。

- 5.2.23** 梢子、蓝四丁砖盘头工程量应按设计图示数量计算。
- 5.2.24** 堵抹椽档（燕窝）工程量应按设计图示尺寸以长度计算，不应扣除椽子所占长度。
- 5.2.25** 琉璃墙身工程量计算应符合下列规定：
- 1 琉璃砖平砌，琉璃砖陡砌，贴砌琉璃面砖，拼砌花心、角花，应按设计图示尺寸以面积计算；
 - 2 琉璃花墙应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除空花所占的面积；
 - 3 琉璃墙帽应按设计图示尺寸以长度计算。施工消耗量按双面测定，若只作单面，施工消耗量宜乘以系数0.65。琉璃墙帽内衬不应另行计算；
 - 4 琉璃冰盘檐应按设计图示尺寸以单面长度计算；
 - 5 琉璃梢子应按设计图示数量计算。
- 5.2.26** 琉璃博缝工程量应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算；琉璃托山混的工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。
- 5.2.27** 琉璃挂落、琉璃滴珠板工程量应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算。
- 5.2.28** 琉璃须弥座，琉璃梁枋、垫板工程量应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算。
- 5.2.29** 琉璃方、圆柱子工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。
- 5.2.30** 琉璃耳子、琉璃雀替、琉璃霸王拳工程量应按设计图示数量计算。
- 5.2.31** 琉璃坠山花工程量应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算。
- 5.2.32** 琉璃平身科斗拱、琉璃角科斗拱工程量应按设计图示数量（攒）计算。
- 5.2.33** 琉璃枕头木、琉璃宝瓶、琉璃角梁、琉璃套兽工程量应按设计图示数量计算。
- 5.2.34** 琉璃挑檐桁工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。
- 5.2.35** 琉璃椽飞、线砖工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。
- 5.2.36** 琉璃马蹄磴、垂头工程量应按设计图示数量计算。

5.3 石作工程

- 5.3.1** 石作工程施工消耗量应按现场安装成品石构件进行测定。
- 5.3.2** 阶条石施工消耗量应包括掏柱顶卡口的工作内容。
- 5.3.3** 埋头施工消耗量应按综合考虑各种形状规格测定。
- 5.3.4** 柱顶石安装施工消耗量应综合考虑普通和异型、插钎榫眼等因素进行测定。
- 5.3.5** 角柱石施工消耗量应综合考虑各种形状规格进行测定。
- 5.3.6** 独立须弥座的施工消耗量宜按高度在100cm以内，水平投影面积1m²以内测定。
- 5.3.7** 台基及台阶工程量计算，按下列规定执行：
- 1 阶条石应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除柱顶石卡口所占的体积；
 - 2 陡板、土衬石、埋头、柱顶石应按设计图示尺寸以体积计算；
 - 3 柱顶石打透眼应按设计图示数量计算；
 - 4 踏跺、礅磋石应按设计图示尺寸以水平投影面积计算；
 - 5 槛垫石、过门石、分心石应按设计图示尺寸以体积计算；
 - 6 独立须弥座应按设计图示尺寸以体积计算；

7 须弥座台基应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算；

8 图纸尺寸标注不全，宜按表5.3.7的数据参考计算。

表 5.3.7 石作工程量计算参考表

名称	厚度	宽度	埋深
土衬（砖砌陡板）	细砖宽的 4/5	按细砖宽的 2 倍	
土衬（石陡板）	同阶条石厚	陡板厚加 2 倍金边宽	
埋头石（侧面不露明）	同阶条厚		如带埋深，埋深按露明高
陡板	高的 1/3		
柱顶石	宽的 1/2		
象眼	高的 1/3		
腰线石	高的 1.50 倍		
槛垫石	宽的 1/3		
须弥座各层		同上枋宽	
须弥座土衬	同圭角厚	同上枋宽	
夹杆石、镶杆石			按露明高

5.3.8 望柱、栏板工程量计算应符合下列规定：

- 1 地袱石应按设计图示尺寸以体积计算；
- 2 望柱应分规格按设计图示数量计算；
- 3 寻杖栏板、罗汉板应按其设计图示尺寸高度乘以底边长度，以面积计算；
- 4 栏板抱鼓石应按其设计图示尺寸底边长度乘以平均高度，以面积计算。

5.3.9 墙身石活及门窗、槛石工程量计算应符合下列规定：

- 1 角柱石、压砖板、腰线石、挑檐石应按设计图示尺寸以体积计算；
- 2 门窗券石、券脸石应按设计图示尺寸以体积计算；石窗芯应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算；
- 3 月洞元宝石、门枕石、门鼓石应按设计图示数量计算；
- 4 滚墩石应按设计图示数量计算。

5.3.10 石作配件工程量计算，按下列规定执行：

- 1 夹杆石、镶杆石，应按设计图示尺寸截面积（不扣除柱子所占面积）乘以高度以体积计算，图纸尺寸标注不全者，宜按表5.3.7石作工程量计算参考表的要求确定；
- 2 甬路、海墁地面（含河底海墁）应分规格按设计图示尺寸以水平投影面积计算；
- 3 牙子石应按设计图示尺寸以长度计算；
- 4 沟门、沟漏，石沟嘴子应按设计图示数量计算；
- 5 石算子应按设计图示尺寸以水平投影面积计算。

5.4 混凝土及钢筋混凝土工程

5.4.1 现浇混凝土构件施工消耗量，应按下列规定执行：

- 1 现浇混凝土构件强度宜按常用设置，与设计图纸不同，应按设计图纸要求确定；

2 基础与墙、柱的界限划分应以 ± 0.00 为界， ± 0.00 以下为基础， ± 0.00 以上为墙、柱；

3 矩形柱、圆形柱施工消耗量应综合童柱等构件因素进行测定；

4 矩形梁施工消耗量应综合抱头梁等构件因素进行测定；

5 现浇混凝土柱施工消耗量应包括底部灌注砂浆的工作内容；

6 古式零件施工消耗量应按雀替、角云、垂柱、花饰块等以及单件体积小于等于 0.05m^3 构件进行测定。

5.4.2 预制混凝土构件施工消耗量应包括安装、接头灌缝、支撑、座浆及构件场内运输的工作内容；预制混凝土板之间缝宽小于 40mm 时，板缝处的现浇混凝土施工消耗量应按预制混凝土构件执行。

5.4.3 钢筋屋面施工消耗量应按平面、坡面、弧面及其他形状屋面综合测定；设计图纸要求采用钢板网代替钢筋的，钢板网的材料消耗量按每平方米设计图示量加损耗量确定。

5.4.4 现浇混凝土构件工程量计算应符合下列规定：

1 柱应按设计图示断面面积乘以柱高以体积计算，其中：柱高从柱基或楼板上表面算至柱顶或楼板上表面，附于柱身的牛腿应并入柱体积内计算，构造柱应按设计图示断面面积乘以设计高度以体积计算，与墙体嵌接马牙槌的部分并入构造柱体积，其高度自柱基或基础梁上表面算至柱顶面；

2 梁应按图示截面尺寸乘以长度以体积计算，其中：梁长度应按图示长度计算，柱间梁应按柱侧面间净长度计算，与圆柱或多角柱交接者，其长度算至梁柱立面交接线，伸入墙内的梁头及现浇梁垫，应并入单梁体积内计算；

3 一槁三件应按设计图示尺寸以体积计算，伸入墙内的一槁三件，应并入一槁三件体积内计算；

4 板应按图示面积乘以板厚度以体积计算，不扣除轻质隔墙、墙垛、柱及小于等于 0.30m^2 的孔洞所占的混凝土体积；

1) 飞椽、檐椽与望板连做，应按椽望板、翘飞板项目执行，工程量为望板部分与飞椽、檐椽部分合计，其中：望板部分应按图示面积乘以板厚度以体积计算；飞椽、檐椽部分应按椽断面面积乘以图示长度以体积计算；

2) 亭、斜屋面板应按图示面积乘以板厚以体积计算，屋面剖面为曲线者，坡长应按曲线长度计算；

3) 伸入墙内的板头，并入板体积内计算；板与圈梁连接时板算至圈梁侧面；

5 现浇混凝土其他构件的工程量计算应符合下列规定：

1) 预制混凝土板之间缝宽大于 40mm 且小于等于 300mm 时，板缝处的现浇混凝土应按设计图示尺寸以体积计算，并按补板缝项目执行；

2) 楼梯包括踏步、休息平台、平台梁、斜梁，应按设计图示尺寸以水平投影面积计算，不扣除宽度小于等于 500mm 的楼梯井所占面积，伸入墙内的部分不增加；

3) 古式零件、其他古式构件应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除构件内钢筋、预埋铁件、螺栓及板中小于等于 0.30m^2 的孔洞所占的体积；

- 4) 基础垫层应按设计图示尺寸以体积计算;
- 5) 带形基础: 外墙应按设计图示基础中心线, 内墙应按图示基础净长线乘以基础断面面积以体积计算;
- 6) 独立基础应按设计图示尺寸以体积计算。

5.4.5 预制混凝土构件工程量计算应符合下列规定:

1 柱、梁、屋架、檩(桁)、枋、板、椽子, 应按设计图示尺寸以体积计算, 不扣除钢筋、预埋铁件、空心板空洞及单个面积小于等于 0.30m^2 的空洞等所占体积, 构件外露钢筋体积不再增加;

2 预制混凝土镂空花格, 应按设计图示尺寸以面积计算, 不扣除镂空面积。

5.4.6 钢筋工程工程量计算应符合下列规定:

- 1 钢筋应按设计长度乘以理论重量以质量计算;
- 2 预埋铁件安装、加固拉接砌体筋应按设计图示尺寸以质量计算;
- 3 钢筋屋面应按设计图示尺寸以面积计算;
- 4 直螺纹接头应按设计图示数量计算。

5.5 木作工程

5.5.1 柱的施工消耗量应综合考虑角柱因素进行测定。

5.5.2 栱星门柱施工消耗量应按圆擎檐柱、牌楼钱柱的项目执行; 牌楼明柱与边柱施工消耗量应按重檐金柱、通柱、牌楼柱的项目执行; 下端带垂头的悬挑童柱施工消耗量, 应按攒尖雷公柱、交金灯笼柱的项目执行。

5.5.3 递角梁施工消耗量宜依据梁架数量, 按三至九架梁的相关项目执行, 且相应的人工消耗量乘以系数 1.02; 三至九架梁、月梁、三步梁、双步梁、单步梁及抱头梁施工消耗量宜按普通梁头测定, 设计要求挖翘拱者宜按带麻叶头的梁的项目执行。

5.5.4 扣金、插金仔角梁施工消耗量宜按贴做翘头测定; 采步金的施工消耗量宜按综合两端梁头、檩头的做法测定。

5.5.5 一端或两端榑头交在柱头卯口中的枋施工消耗量, 应按普通大额枋、单额枋、桁檩枋的项目执行; 两端榑头均插入柱身卯眼中的枋施工消耗量, 应按普通小额枋、跨空枋、穿插枋的项目执行。

5.5.6 斗拱施工消耗量, 按下列规定执行:

- 1 牌楼斗拱斗口尺寸宜按 5cm 测定, 其余斗拱斗口尺寸宜按 8cm 测定;
- 2 昂翘、平座斗拱外附件施工消耗量应包括正心枋、外拽枋、挑檐枋及外拽斜盖斗板;
- 3 里拽附件施工消耗量应包括里拽枋、井口枋及里拽斜盖斗板;
- 4 昂翘斗拱里拽施工消耗量宜按单材拱、麻叶拱、三幅云拱综合测定;
- 5 品字斗拱附件施工消耗量应包括正心枋、拽枋、井口枋;
- 6 牌楼斗拱附件施工消耗量应包括正心枋、拽枋、挑檐枋、斜盖斗板;
- 7 垫拱板为各类斗拱通用附件, 施工消耗量应仅包括构件制作的工作内容, 构件安装

消耗量宜包括在各类斗拱相应项目中；

8 垫拱板镏雕金钱眼、牌楼斗拱雕做如意昂嘴及斗拱的各层安装施工消耗量应综合测定；

9 各种斗拱角科带枋的分部件，应以科中为界，外拽的人工及材料消耗量应包括在角科斗拱之内。

5.5.7 牌楼专用斗拱斗口尺寸与 5cm 不同时，其余斗拱斗口尺寸与 8cm 不同时，斗拱及附件的施工消耗量应按表 5.5.7 规定调整。

表 5.5.7 斗拱及附件施工消耗量调整表

斗口项目		4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm
昂翘斗拱 平坐斗拱 品字斗拱 溜金斗拱 麻叶斗拱 隔架斗拱 丁头拱	人工 调整 系数	0.640	0.700	0.780	0.880	1.000	1.140	1.300	1.480	1.680	1.900	2.140	2.400
	机械 调整 系数	0.640	0.700	0.780	0.880	1.000	1.140	1.300	1.480	1.680	1.900	2.140	2.400
	材料 调整 系数	0.136	0.257	0.434	0.678	1.000	1.409	1.918	2.536	3.225	4.145	5.156	6.315
牌楼斗拱	人工 调整 系数	0.900	1.000	1.120	1.260	1.430							
	机械 调整 系数	0.900	1.000	1.120	1.260	1.430							
	材料 调整 系数	0.530	1.000	1.688	2.637	3.890							

5.5.8 木作配件施工消耗量，应按下列规定执行：

1 在梁底柱头上单独使用承托梁的通雀替施工消耗量应按角云、捧梁云、麻叶假梁头的项目执行；

2 挂檐板和挂落板施工消耗量应按是否露明区分，露明应按挂檐板的项目执行，板外另装面层应按挂落板的项目执行；

3 雀替施工消耗量应按单翘并带翘进行测定。

5.5.9 牌楼高拱柱施工消耗量应包括与其相连的通天斗。

5.5.10 人字屋架施工消耗量应按综合垫囊、包假柁头等因素进行测定，其中方木每刨光一面应增加 2.50mm 厚度的相应材料消耗量。

5.5.11 门窗、栏杆、鹅颈靠背（美人靠）、楣子、飞罩、天花、混凝土梁外包板、匾额、楹联及博古架施工消耗量应包括原材料制作的工作内容及一般五金消耗量，不应包括特殊五金消耗量；特殊五金应按本标准第 4.9.1～4.9.19 条规定执行。

5.5.12 门窗施工消耗量，应按下列规定执行：

- 1 隔扇、风门、帘架及余塞腿子、随支摘窗夹门、槛窗项目施工消耗量应包括边抹、裙板、绦环板的制作和安装等工作内容，不应包括心屉；心屉施工消耗量应按包括仔边因素另行测定；
- 2 方格支摘窗扇、花格支摘窗扇施工消耗量应包括边抹、心屉消耗量；此部位心屉施工消耗量，不应另行计算；
- 3 支摘纱窗施工消耗量应包括钉铁纱的工作内容；
- 4 卡子花、团花、握拳、匾托、花芽子、雀替等装饰件施工消耗量应包括雕刻制作的工作内容；
- 5 槛、框、腰枋、通连槛及门枕的施工消耗量应综合考虑隔扇、槛窗、支摘窗、大门、屏门及内檐装修等不同情况进行测定；通连槛挖弯、起边线施工消耗量应按门枕的项目执行；
- 6 门簪的施工消耗量应综合考虑不同截面形状（六边、八边形）及起梅花线进行测定，应按素面端面测定，端面作雕饰，人工消耗量应增加，并符合表 5.5.12 规定；

表 5.5.12 门簪端面雕刻人工消耗量增加表

项目	单位	起素边		起边刻字		雕四季花卉	
		径在 150mm 以内	径在 150mm 以外	径在 150mm 以内	径在 150mm 以外	径在 150mm 以内	径在 150mm 以外
雕刻用工	工日/个	0.22	0.27	1.03	1.36	1.22	1.64

- 7 隔扇、槛窗项目应综合边抹起线、起凸、打凹、裙板、绦环板单面起凸、双面起凸或贴作等做法进行测定；边抹设计图示为雕刻时应另行补充雕刻所需人工消耗量；
- 8 什锦窗桶座贴脸项目消耗量按综合考虑墙体厚度测定；什锦窗仔屉的施工消耗量按综合不同形状测定；
- 9 一玻一纱窗项目包括窗扇，施工消耗量应综合考虑单扇、多扇进行测定；
- 10 镶板门项目包括门扇，施工消耗量按综合考虑有无亮子测定；
- 11 新式门窗施工消耗量应按本标准第 4.9.1~4.9.19 条规定执行。

5.5.13 内外檐花格心屉、花格支摘窗扇、坐凳楣子、吊挂楣子中，灯笼锦、步步锦等花式应按下列要求划分为普通、中级、高级：

- 1 普通：灯笼锦、步步锦花式；
- 2 中级：盘肠、正万字、拐子锦、龟背锦花式；
- 3 高级：斜万字、冰裂纹、金钱如意心花式。

5.5.14 井口天花施工消耗量应包括帽儿梁、支条、贴梁、井口板及铁件等的工作内容。

5.5.15 传统做法木基层施工消耗量应包括檐椽、飞椽、望板、大小连檐、瓦口、椽中板（隔椽板）、闸档板等；混凝土板下制作、安装木椽施工消耗量应包括高强螺栓及铁件。

5.5.16 只做支条不做天花板时施工消耗量，应按井口天花支条项目执行。

5.5.17 匾联刻字施工消耗量应按本标准第 5.9.1~5.9.19 条规定执行。

5.5.18 柱、梁、檩、枋木构件工程量应按设计图示构件长度乘以最小外接圆形或矩形截面

以体积计算，并符合下列规定：

1 攒尖雷公柱的截面积按其外接圆面积计算，扶脊木截面积按其脊檩截面积计算；

2 木构件的长度计算还应符合下列规定：

1) 柱类长应按柱顶石（或墩头）上皮至梁、平板枋或檩下皮计算，套顶下埋部分应按实长计入；

2) 瓜柱、太平梁上雷公柱长及柁墩高应按设计图示尺寸计算；攒尖雷公柱长无图示尺寸时，应按设计柱径的 7 倍计算其长度；

3) 梁、角梁、枋、承重等端头为半榫或银锭榫的应算至柱中；端头为透榫或箍头榫的应算至榫头外皮，仔角梁套兽榫不应计算长度；承重出挑部分应算至挂檐（落）板外皮；

4) 桁檩长应按梁架轴线间距计算，搭角出头部分应按实际长度并入计算；悬山出挑、歇山收山者，山面应算至博风板外皮；硬山建筑应算至排山梁架外皮，硬山搁檩者应算至山墙中心线；

5) 由额垫板、桁檩垫板长应由柱中算至柱中；

6) 楞木、沿边木长应按梁架轴线间距，挑出部分应算至挂檐（落）板外皮；

7) 踏脚木长应算至角梁中心线。

5.5.19 木基层施工消耗量划分为檐步、卷棚顶步、金步或脊步、翼角等部位，工程量计算应符合下列规定：

1 檐步应按正身檐头长度计算；有翼角的屋面，檐步长度应按两翼角末翘之间平身檐头的长度计算；

2 卷棚顶步长应按脊檩长度计算；

3 金步或脊步应按屋面坡长（有飞头的下端由飞头尾算起，无飞头的由檐檩中算起；上端算至脊檩中，卷棚脊的算至罗锅椽两头的机枋条）乘宽（硬山、悬山、歇山算至金檩或脊檩的末端）以面积计算。庑殿的金步或脊步木基层应按图示几何图形扣除檐步和翼角部位以面积计算；

4 翼角按长（正身檐椽长）乘宽（最末翘翘飞椽头外皮至仔角梁头中线）以面积计算。乘积中含角梁两侧之翼角面积，只做角梁一侧时面积乘以 1/2；

5 混凝土板下木椽应按木椽设计图示尺寸以长度计算；

6 瓦口应按设计图示尺寸以长度计算；

7 枕头木应按设计图示数量计算。

5.5.20 斗拱工程量计算应符合下列规定：

1 斗拱应按设计图示数量以“攒”为单位计算，其中角科斗拱与平身科斗拱联做者应分别计算，不再计算附件；

2 斗拱附件应按设计图示数量以“档”为单位计算；

3 斗拱保护网应按设计图示尺寸以面积计算。

5.5.21 楼板、楼梯工程量计算应符合下列规定：

1 木楼板应按设计图示构架轴线间尺寸以面积计算。不应扣除柱子所占面积，应扣除楼梯井所占面积；

2 木楼梯应按设计图示楼梯段斜长乘楼梯帮外围宽度以面积计算。

5.5.22 木作配件工程量计算应符合下列规定：

1 三幅云拱、麻叶云拱、荷叶墩、大雀替、卷草骑马雀替、雀替下云墩应按设计图示数量计算；

2 角背、荷叶角背、童柱下墩斗、角云、捧梁云、麻叶假梁头应按设计图示以最小外接矩形或圆形乘以厚度以体积计算；

3 立闸山花板、镶嵌象眼山花板、挂檐板、挂落板、博缝板、博脊板、棋枋板、镶嵌柁档板应按设计图示尺寸以垂直投影以面积计算。立闸山花板、镶嵌象眼山花板不应扣除榫窝所占面积；

4 滴珠板应按设计图示长乘以凸尖处竖直宽度以面积计算；

5 梅花钉应按设计图示数量以“10个”为单位计算；

6 菱角木应按设计图示数量计算。

5.5.23 垂花门、牌楼专用构部件、斗拱工程量计算应符合下列规定：

1 垂花门中柱、垂柱、麻叶抱头梁、麻叶穿插枋、帘栳枋应按设计图示构件长乘以最小外接圆形或矩形截面以体积计算；

2 牌楼高栱柱、垂花门折柱、牌楼折柱、垂花门花板、牌楼云龙花板、云牌博缝板、独立柱式垂花门通雀替、壶平抱牙、荷叶墩应按设计图示数量计算；与牌楼高栱柱相连的通天斗不应另行计算数量；

3 霸王杠应按设计图示尺寸以质量计算。

5.5.24 门窗工程量计算应符合下列规定：

1 外檐隔扇、内檐隔扇、风门、帘架及余塞腿子、随支窗夹门、槛窗、方格支摘窗扇、花格支摘窗扇应按设计图示尺寸边抹外围面积计算；

2 隔扇、槛窗、支摘窗安玻璃应按设计图示尺寸以面积计算；

3 什锦窗桶座贴脸、什锦窗仔屉、什锦窗桶仔屉、什锦窗安装平板玻璃应按设计图示数量计算；

4 一玻一纱窗（包含窗框）应按设计图示尺寸以窗框外围面积计算；

5 上槛、中槛、下槛、风槛、抱框、间框（柱）、腰枋、连槛、门枕应按设计图示尺寸以长度计算；其中槛长算至柱中，抱框、间框（柱）、腰枋算至槛（框）里口；

6 帘架大框应按设计图示尺寸以框外围面积计算；

7 帘架荷叶墩、荷叶栓斗应按设计图示数量计算；

8 实踏大门、撒带大门、攒边门、屏门应按设计图示尺寸边抹外围面积计算；

9 木门钉应按设计图示数量以“10个”为单位计算；

10 门簪应按设计图示数量计算；

11 窗榻板应按设计图示柱中至柱中长度扣除出入口水平长度后乘板宽以面积计算；

12 门头板、余塞板应按设计图示尺寸框内垂直投影面积计算；

13 木门枕应按设计图示尺寸以体积计算；

14 过木应按设计图示尺寸以体积计算，其中长度无图示尺寸者，按洞口宽乘以1.40

计算；

15 隔扇、槛窗面叶，大门包叶，门跋应按设计图示数量计算；

16 壶瓶护口应按设计图示数量以“对”为单位计算；

17 外檐隔扇、槛窗菱花心屉，内檐隔扇方格心屉，外檐花格心屉，内檐隔扇花格心屉，有仔边者应按设计图示尺寸以仔边外围面积计算，无仔边者按所接触的边抹里口面积计算；

18 卡子花、工字、握拳应按设计图示数量以“10个”为单位计算；

19 桶子板、包镶桶子口应按设计图示尺寸以展开面积计算；

20 镶板门包括门框应按设计图示尺寸以门框外围面积计算；

21 门下槛包铜板应按设计图示尺寸以展开面积计算。

5.5.25 仿古建筑中栏杆工程量计算应符合下列规定：

1 寻杖栏杆、直挡栏杆、花栏杆应按设计图示长度乘以地面上皮至扶手上皮之间的高度以面积计算，其中：长度不扣除望柱部分；

2 坐凳楣子应按设计图示尺寸边抹外围面积计算；门枢、坐凳楣子的落地腿等框外延伸部分消耗量已包括在项目内，不应另计算面积；

3 坐凳面应按设计图示尺寸柱中至柱中长度乘板宽以面积计算，其中长度应扣除出入口水平长度，增加坐凳的膝盖腿长度；

4 鹅颈靠背（美人靠）应按设计图示尺寸以上口长度计算；

5 吊挂楣子应按设计图示尺寸边抹外围面积计算，门枢、吊挂楣子的白菜头等框外延伸部分的消耗量已包括在项目内，不应另计算面积。

5.5.26 天花、梁外包板工程量计算应符合下列规定：

1 井口天花应按设计图示尺寸以井口枋里口（贴梁外口）面积计算；

2 仿井口天花棚（带压条）应按设计图示尺寸以面积计算；

3 井口天花支条应按设计图示累计中心线长度计算；

4 混凝土梁外包板应按设计图示尺寸以面积计算。

5.5.27 匾联、楹联及博古架工程量计算应符合下列规定：

1 素面额、素面联应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算；

2 单匾托应按设计图示数量（对）计算；

3 万字花草通匾托应按设计图书数量计算；

4 楹联、博古架应按设计图示尺寸以垂直投影面积计算。

5.5.28 木材面刷防腐油、木材面防火工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

5.6 屋面工程

5.6.1 屋面基层、筒瓦屋面、合瓦屋面、琉璃瓦屋面^④瓦的施工消耗量应综合考虑各种屋面不同的檐高及坡长进行测定。

5.6.2 合瓦檐头附件的施工消耗量应包括粘瓦头的工作内容。

5.6.3 脊的施工消耗量应综合考虑直形脊、拱形脊、弧形脊进行测定，并符合下列规定：

- 1 铃铛排山脊施工消耗量应包括安装排山沟滴、瓦耳子瓦及安装钉帽的工作内容；
- 2 蝎子尾中平草、跨草、落落草的砖件应按工厂制品测定。

5.6.4 布瓦屋面宝顶及琉璃宝顶施工消耗量应包括底座和顶珠的安装、砌筑的工作内容，应综合考虑各种形状进行测定。

5.6.5 削割瓦屋面瓦、瓦檐头及调脊施工消耗量应按琉璃瓦屋面相应项目执行。

5.6.6 设计图纸要求泥背滑秸或泥背麻刀需两遍做法时，施工消耗量应执行泥背滑秸或泥背麻刀项目两遍。

5.6.7 布瓦屋面垂脊相关项目的瓦件消耗量应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求宜按 2 号瓦确定。

5.6.8 琉璃瓦剪边施工消耗量应符合下列规定：

- 1 非琉璃瓦屋面与琉璃瓦檐头或脊部的剪边做法应按琉璃瓦剪边项目执行，琉璃瓦变色剪边做法不应执行琉璃瓦剪边项目；
- 2 琉璃瓦剪边施工消耗量宜按“一勾二筒”做法测定，应包含檐头附件的工作内容，“一勾二筒”以外做法，应乘以调整系数，调整系数应符合表 5.6.8 规定；
- 3 只做一块勾头的琉璃剪边做法应按檐头附件项目执行；
- 4 墙帽、牌楼、门罩等瓦琉璃瓦坡长在“一勾四筒”以内者应执行琉璃瓦剪边项目。

表 5.6.8 剪边做法施工消耗量调整表

剪边做法	一勾一筒	一勾三筒	一勾四筒
调整系数	0.60	1.40	1.73

5.6.9 墙帽、牌楼、门罩等瓦瓦坡长超过“一勾四筒”，应根据瓦的种类按布瓦屋面或琉璃瓦屋面瓦项目执行；单坡瓦面积在 6m² 以内或 6m² 以外 12m² 以内，应乘以调整系数，调整系数应符合表 5.6.9 规定。

表 5.6.9 墙帽、牌楼、门罩施工消耗量调整表

类别	系数	面积	6 m ² 以内	6 m ² 以外 12 m ² 以内
布瓦类			1.14	1.10
琉璃瓦类			1.05	1.04

5.6.10 屋面天沟、窝角沟附件施工消耗量应按檐头附件项目执行。

5.6.11 布瓦、琉璃瓦屋面采用防水卷材等非传统做法时，防水层及以下施工消耗量应按本标准第 4.1.1~4.17.7 条规定执行；防水层以上应按本章规定执行；只做墙帽、门罩、垂花门顶时，应按本章规定执行。

5.6.12 庀殿、攒尖垂脊、戗(岔)脊、角脊、硬山、悬山、铃铛排山脊、披水排山脊的附件施工消耗量应按设计图纸要求测定；设计图纸数量未做要求时，每条脊宜按只包括一件仙人或走兽测定。

5.6.13 除过垄脊外，其余各种脊中的罗锅部分施工消耗量，应按罗锅增价项目执行。

5.6.14 屋面基层、筒瓦屋面、合瓦屋面、琉璃瓦屋面瓦工程量应按设计图示尺寸以面积计算，其中：屋面基层不扣除连檐、扶脊木、角梁所占面积，筒瓦屋面、合瓦屋面、琉璃瓦屋面瓦不扣除脊所占面积。各部分边线的界定，还应符合下列规定：

- 1 檐头长度应以木基屋或砖檐外边线为准;
 - 2 屋面剖面为曲线者坡长应按曲线长度计算;
 - 3 硬山、悬山建筑,两山应以博缝外皮为准;
 - 4 歇山建筑挑山边线与硬山、悬山相同,撒头上边线应以博缝外皮连线为准;
 - 5 重檐建筑,下层檐上边线应以重檐金柱或重檐童柱外皮连线为准;
 - 6 带角梁的建筑,檐头长度应以仔角梁端头中点连线为准,屋角飞檐冲出部分面积不增加。
- 5.6.15** 檐头附件、琉璃瓦剪边工程量应按设计图示长度计算,其中:硬山、悬山建筑应算至博缝外皮,带角梁的建筑应算至仔角梁端中点。
- 5.6.16** 脊工程量应按设计图示以长度计算,并应符合下列规定:
- 1 正脊带吻(兽)、围脊及清水脊应扣除吻(兽)、平草、跨草、落落草所占长度;
 - 2 过垄脊、鞍子脊应算至博缝外皮;
 - 3 歇山垂脊,下端应算至兽座或盘子外皮,上端有正吻(兽)的应算至吻(兽)外皮,无正吻(兽)的应算至正脊中线;
 - 4 戗脊、角脊及庀殿、攒尖、硬山、悬山垂脊带垂(岔)兽者,应按兽前(包括兽)、兽后分别由趟头外皮算至兽后口;兽后部分由兽后口起计算,戗脊应算至垂脊外皮,角脊算至合角吻外皮,庀殿、攒尖建筑垂脊应算至吻或宝顶外皮,硬山、悬山建筑垂脊有正吻的应算至正脊中线;
 - 5 布瓦屋面的无陡板垂脊,应由规矩盘子或勾头外皮算至正脊中线;
 - 6 披水梢垄应由勾头外皮算至正脊中线;
 - 7 博脊应算至挂尖头。
- 5.6.17** 脊附件工程量不分尖山、圆山(卷棚),应分坡按设计图示数量(条)计算。
- 5.6.18** 正吻、合角吻、宝顶、云冠工程量应按设计图示数量(份)计算,合角吻每角算一份。
- 5.6.19** 安琉璃钉帽工程量应按中腰节设计图示尺寸以长度计算。
- 5.6.20** 石板瓦屋面工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

5.7 地面工程

- 5.7.1** 细墁地面、散水施工消耗量宜按成品砖料测定,成品砖宜基于本标准表 5.2.2 中的规格进行加工,应综合考虑掏柱顶卡口、成品砖料的二次砍磨、散水出(窝)角等因素,不区分室内、外进行测定。
- 5.7.2** 糙墁地面、散水施工消耗量应综合考虑掏柱顶卡口、守缝、勾缝等因素,不区分室内、外进行测定。
- 5.7.3** 顺裁牙子砖施工消耗量宜按成品砖料测定,成品砖宜基于本标准表 5.2.2 中的规格进行加工。
- 5.7.4** 细墁地面、散水及糙墁地面、散水中除牙子砖外,工程量应按设计图示尺寸以面积计算,并按下列规定执行:

1 室内地面不扣除柱顶石、垛、间壁墙所占面积；室外地面不扣除小于等于 0.5m^2 的树池、花坛、台阶、坡道所占面积；

2 散水应扣除树池、花坛、台阶、坡道所占面积。

5.7.5 牙子砖工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。

5.7.6 石板路、碎拼石板地面、乱铺块石地面、卵石地面工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

5.8 抹灰工程

5.8.1 山花象眼、穿插档、什锦窗侧壁、匾心、小红山及单块面积小于等于 3m^2 的廊心墙等的抹灰施工消耗量应按零星抹灰相应项目执行；单块面积大于 3m^2 的廊心墙抹灰施工消耗量，应按墙面抹灰相应项目执行。

5.8.2 下肩（下碱）抹灰施工消耗量应按墙面抹灰相应项目执行。

5.8.3 靠骨麻刀灰、带砂子灰底层麻刀灰、麻面砂子灰项目适用于外墙抹灰，工程量计算应符合下列规定：

1 应按设计图示长度乘以高度以面积计算，扣除门窗洞口及空圈所占面积，不扣除小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积；墙垛侧面积应并入，其中：高度起点由室外设计地坪（有台明者应按台明上皮，无台明而有散水者应按散水上皮）计算，高度终点应符合下列规定：

- 1) 墙出檐者算至檐下皮；
- 2) 有檐口天棚者算至檐口天棚下皮；
- 3) 下肩（下碱）不抹者应扣除下肩（下碱）高度；

2 靠骨麻刀灰厚度 15mm 项目应分颜色分别计算工程量。

5.8.4 抹灰面下麻钉工程量，按设计图示尺寸以面积计算。

5.8.5 混凝土板、预制混凝土板白麻刀灰项目适用于顶板抹灰，工程量应按墙体内包水平投影以面积计算，不应扣除柱、垛、隔断所占面积，梁的侧面积应并入顶板抹灰工程量内。

5.8.6 砖内墙白麻刀灰项目适用于内墙抹灰，工程量应按主墙间净长乘以高度以面积计算；应扣除门窗洞口和空圈所占面积，不应扣除踢脚线、挂镜线露明柱门及小于等于 0.30m^2 的孔洞及墙与构件交接处所占面积，门窗洞口及空圈周围侧壁抹灰面积不应增加；墙垛侧面积应并入内墙抹灰工程量内计算。高度起点由室内楼地面计算，高度终点应符合下列规定：

- 1 梁（柁）下墙算至梁（柁）底；
- 2 板下墙算至板底；
- 3 吊顶抹灰者算至顶棚底，另增加 200mm ；
- 4 天花吊顶者至天花底面，另增加 200mm ；
- 5 有内墙裙者，其抹灰高度自墙裙上边线计算。

5.8.7 DP 砂浆、剁假石工程量应按设计图示尺寸以面积计算，扣除门窗洞口及空圈所占面

积，不扣除露明柱门及小于等于 0.30m² 的孔洞所占面积，门窗洞口及空圈侧壁面积也不增加；墙垛侧面积并入墙面、墙裙工程量内。墙面、墙裙的高度计算方式还应符合本标准第 5.8.3、5.8.6 条的规定。

5.8.8 墙面做假砖缝工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

5.8.9 梁柱面抹灰、门窗框抹灰工程量应按设计图示以展开面积计算。

5.8.10 须弥座、冰盘檐抹灰工程量应按设计图示以垂直投影面积计算。

5.8.11 零星抹灰，瓦口抹灰，腰线、窗台抹灰，压顶、榻板抹灰工程量应按设计图示以展开面积计算。

5.8.12 木门窗后塞口堵缝工程量应按设计图示门窗框外围面积计算。

5.8.13 腰线、挑檐、窗台榻板，小品抹灰工程量应按设计图示以展开面积计算。

5.8.14 槛墙应分内、外槛墙，分别执行相应抹灰项目，计算工程量时，踢脚线位置不应扣除，槛墙八字部分面积也不应增加。

5.9 油饰彩画工程

5.9.1 饰金相关项目施工消耗量宜按金粉测定，考虑搭设工作帐子因素，设计采用金箔或铜箔时，消耗量的调整应符合下列规定：

- 1 应按表 5.9.1 规定将金粉消耗量折算为金箔或铜箔消耗量；
- 2 设计采用金箔者增加金胶油消耗量 0.07kg；
- 3 设计采用铜箔者增加丙烯酸木器漆消耗量 0.035kg，二甲苯消耗量 0.0035kg。

表 5.9.1 每千克金粉折算金箔、铜箔消耗量表

名称	赤金箔	库金箔	铜箔
数量（张）	3400	2720	2700
每张规格（mm）	83.30×83.30	93.30×93.30	100×100

5.9.2 山花绶带饰金项目施工消耗量应按无雕饰山花板测定，设计图纸要求为有雕饰山花板时，人工、材料消耗量宜乘以系数 1.07。

5.9.3 梅花钉饰金施工消耗量应按门钉项目执行。

5.9.4 彩画施工消耗量应按表 5.9.4 中的彩画内容进行测定。

表 5.9.4 彩画内容表

项目名称		图 案 简 要 内 容
金龙、龙凤和玺	高	贯套箍头、枋心、藻头、盒子、岔角做彩云，挑檐枋、平板枋、桃尖梁均头为片金图案做法。
	中	贯套箍头，挑檐枋、平板枋为片金图案做法。
	普	素箍头、挑檐枋、桃尖梁头非片金图案做法。
龙草和玺	中	素箍头、挑檐枋、平板枋、金琢墨草均为沥粉片金花纹（包括平板枋做轱辘草攒退）做法。
	普	素箍头、挑檐枋、平板枋、桃尖梁头非片金做法，草为攒退活或爬粉做法。
和玺加苏画		和玺彩画的格式做法，在枋心、藻头、盒子部位画人物山水、花鸟鱼虫及瑞兽等苏画画题。

续表5.9.4

项目名称		图 案 简 要 内 容
金琢墨石碾玉		所有大线及旋子各路瓣均沥粉饰金退晕。旋眼、楣花心、菱角地、宝剑头均沥粉饰金，枋心画龙锦。
烟琢墨石碾玉		五大线沥粉饰金退晕，旋眼、楣花心、菱角地、宝剑头沥粉饰金，枋心画龙锦，平板枋画降幕云、楣花墨线退晕。
金线大点金		五大线沥粉饰金退晕，旋子与楣花为墨线不退晕，旋眼、楣花心、菱角地、宝剑头沥粉饰金，枋心画龙锦，平板枋画降幕云，云纹沥粉饰金退晕。
金线大点金加苏画		金线大点金的格式做法，枋心、盒子做白活，画人物山水、花鸟鱼虫瑞兽等苏画画题。
墨线 大点金	龙锦枋心	枋心画龙锦，各大线与旋子、楣花均为墨线不退晕，旋眼、楣花心、菱角地、宝剑头沥粉饰金，平板枋画降幕云，云纹与楣花均为墨线。
	一字枋心	枋心画“_____”字（一统天下），其他同上。
墨线 小点金	夔龙黑叶子花枋心	枋心画夔龙黑叶子花，除旋眼、楣花心饰金外，其他各处均不饰金。
	一字枋心	枋心画“_____”字，其他同上。
雅伍墨	龙锦枋心	枋心画龙锦，各大线与旋子、楣花均为墨线不退晕，旋眼、楣花心、菱角地、宝剑头沥粉饰金，平板枋画降幕云，云纹与楣花均为墨线。
	一字枋心	枋心画“_____”字，其他同上。
雄黄玉	夔龙枋心	枋心画夔龙，黄色做底色，上衬青绿旋花瓣和白线条均退晕，不饰金。
	素枋心	枋心不画图案，其他同上。
金琢墨苏画		箍头、卡子在退晕的外轮廓加饰金边线，烟云软、硬调换，烟云退晕层次七至九道，包袱做白活。
金线 苏画	色卡子	箍头、卡子用颜色攒退活不饰金，箍头线、包袱线、聚锦壳、池子线、枪头边框线沥粉饰金，包袱做白活。
	片金卡子	箍头、卡子饰金，其他同上。
	片金箍头卡子	箍头心及卡子均饰金，其他同上。
黄线苏画		主要线条均用黄线，不饰金，箍头多画单色联珠、回纹并退晕，软、硬卡子，包袱做白活。
海漫 苏画	素箍头、有卡子	不做枋心或包袱，也无白活，只做素箍头、色卡子，青地部位画红、兰、白流云；绿地部位画黑叶子花。
	素箍头、无卡子	素箍头无卡子，其他同上。
金线海漫锦彩画		各种色地画锦纹图案，线路饰金。
掐箍头		只画箍头、柱头、枪头，其余部位均刷红油漆。
掐箍头搭包袱		在掐箍头的基础上搭做包袱白活，箍头与包袱之间的空地上无任何彩画，只刷红油。
斑竹彩画		只画斑竹纹，无其他彩画图案；多用于椽望及上下架大木部位。
白活	人物及线法	在苏式彩画白活部位画人物故事或线法楼台殿阁等。
	动物及翎毛花卉	在苏式彩画白活部位画瑞兽、鸟禽、鱼虫及桃、柳、梅、兰、竹、菊、牡丹、灵芝等吉祥图案。
	墨山水、洋山水	中国墨山水画及洋山水技法的风景画。
	聚锦	画于聚锦部位，画题同包袱。

续表5.9.4

项目名称			图 案 简 要 内 容
新式彩画	油地 沥粉 饰金	满做	新式彩画做法仿苏式彩画格调，以油漆代替颜色绘画图案，箍头、卡子、包袱做片金图案。
		掐箍头	做法同上，但只做箍头、柱头、枋头。其他部位均不做彩画。
	满金琢墨做法		箍头、藻头、枋心、盒子的大线及其内的花纹饰金退晕。
	金琢 墨 做法	素箍头、 活枋心	同金琢墨苏画做法，素箍头、箍头、藻头及大线饰金退晕，枋心画各种图案。
		素箍头、 素枋心	做法同金琢墨、素箍头、枋心无图题。
	局部饰金做法		主要大线饰金，枋心、盒子内花纹的蕊、花蕾点金。
	各种不饰金做法		各种图案均不饰金。
仿明式 彩画	饰金		仿明式彩画特点，色彩以青、绿为主，纹样庄严，构图严谨，配列均衡，风格素雅。线路沥粉饰金，有晕色，枋心有花纹。
	不饰金		做法同上，但各部均不沥粉饰金。

5.9.5 彩画相关项目施工消耗量应包括沥粉的工作内容，沥粉不应另执行饰金油漆中的平面沥粉项目。

5.9.6 上架白活人物及线法，动物及翎毛花卉，墨山水、洋山水施工消耗量应按设计图示单体面积大于 0.45m^2 且小于等于 1.50m^2 测定；单体面积大于 1.50m^2 且小于等于 2.00m^2 时，施工消耗量宜乘以系数 1.50；单体面积大于 2.00m^2 施工消耗量宜乘以系数 2；单体面积大于 0.20m^2 且小于等于 0.45m^2 施工消耗量宜乘以系数 0.60；上架白活单体面积小于等于 0.20m^2 ，可按聚锦项目执行。

5.9.7 匾额的施工消耗量宜按常规形状测定。

5.9.8 地仗施工消耗量应按表 5.9.8 中地仗做法测定。

表 5.9.8 地仗做法表

项目名称		分层做法（按施工操作顺序）
一布四灰		汁浆、捉缝灰、通灰、糊布、中灰、细灰、钻生桐油
一布五灰		汁浆、捉缝灰、通灰、糊布、压布灰、中灰、细灰、钻生桐油
一麻五灰		汁浆、捉缝灰、通灰、粘麻、压麻灰、中灰、细灰、钻生桐油
单 皮 灰	四道灰	汁浆、捉缝灰、通灰、中灰、细灰、钻生桐油
	三道灰	汁浆、捉缝灰、中灰、细灰、钻生桐油
	二道灰	汁浆、中灰捉缝、满细灰、钻生桐油
	一道半灰	汁浆、中灰捉缝、找细灰、钻生桐油

5.9.9 立闸山花板、博缝板、挂檐板油漆工程量计算，应符合下列规定：

1 立闸山花板油漆、立闸山花板饰金油漆应按设计图示垂直投影尺寸山花底长度乘以

高度乘以 1/2 以面积计算；

2 博缝板油漆、博缝板饰金油漆应按设计图示垂直投影尺寸的长度乘以宽度计算，不扣除檩窝所占面积，底边亦不增加；其中：悬山博缝板油漆、悬山博缝板饰金油漆工程量按上述方法计算后应乘以 2；

3 挂檐板油漆、挂檐板饰金油漆应按设计图示垂直投影尺寸的长度乘以高度以面积计算；双面做法一致，工程量应乘以 2，双面做法不一致，应分别计算。

5.9.10 连檐、瓦口、椽子、望板、天花、顶棚油漆工程量计算，应符合下列规定：

1 连檐、瓦口油漆应按设计图示长度乘以高度以面积计算，其中：长度指大连檐的长度，高度指大连檐下楞至瓦口尖的高度；

2 椽头油漆应按设计图示大连檐的长度乘以椽子自身高度或直径以面积计算，并符合下列规定：

1) 单层椽头者，工程量应乘以 1/2 计算；

2) 硬山建筑，大连檐的长度应算至墀头里皮；

3 椽子、望板油漆应按设计图示露明部分的斜面积乘以 2 以面积计算，椽子不再计算；

4 天花、顶棚油漆应按设计图示顶棚外围边线长度乘以宽度以面积计算，井口天花算天花时不应扣支条面积，算支条时不应扣天花面积。

5.9.11 上下架构件油漆工程量计算，应符合下列规定：

1 上架构件油漆、下架构件油漆应按设计图示尺寸以展开面积计算；

2 框线饰金应按设计图示饰金线长度乘以宽度以面积计算；

3 门簪饰金应按设计图示门簪外围最小外接矩形面积计算。

5.9.12 斗栱、垫栱板、雀替、花活油漆工程量计算，应符合下列规定：

1 斗栱、垫栱板油漆应根据斗栱类型及斗口尺寸按表 5.9.12 的要求进行折算；

2 雀替、雀替搁架斗栱及花牙子油漆应按设计图示尺寸最大长度乘以最大高度以面积计算，两面做油漆者工程量乘以 2；

3 花板、云龙板油漆应按设计图示尺寸长乘以宽度以面积计算，两面做油漆者工程量乘以 2；

4 垂柱头、雷公柱及交金灯笼柱垂头油漆应按垂头最大横截面的周长乘以高度以面积计算，方型垂柱底面积并入工程量中。

表 5.9.12 斗拱面积折算表

单位：（平方米/攒）

斗拱种类		斗拱展开面积															盖斗板面积	掏里面积
		斗拱外拽面展开面积包括： 斗拱外拽各分件正面、底面、两侧面的面积，以及挑檐枋底面、外拽枋的正面和底面、正心枋外拽面的面积															外拽盖斗板 面积按斗拱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算	外拽掏里面 积包括外拽 棋、升、坊 的背面面 积，按斗拱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算
		斗口尺寸																
		4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm	16cm	17cm	18cm		
昂 翘 溜 金 斗 拱 外 拽 面	三踩单 昂	0.245	0.382	0.550	0.749	0.978	1.238	1.529	1.851	2.204	2.588	3.003	3.449	3.926	4.434	4.973	13.10%	19.40%
	五踩单 翘单昂	0.430	0.672	0.967	1.317	1.720	2.177	2.687	3.252	3.870	4.542	5.267	6.046	6.879	7.766	8.707	18.00%	26.00%
	五踩重 昂	0.450	0.702	1.012	1.377	1.798	2.276	2.810	3.400	4.046	4.749	5.507	6.321	7.192	8.118	9.101	17.20%	24.90%
	七踩单 翘重昂	0.631	0.986	1.420	1.933	2.525	3.195	3.945	4.773	5.680	6.666	7.731	8.875	10.098	11.400	12.781	19.40%	27.90%
	九踩重 翘重昂	0.813	1.270	1.829	2.489	3.251	4.114	5.079	6.146	7.314	8.584	9.955	11.428	13.002	14.677	16.455	20.60%	29.60%

续表 5.9.12

斗棋种类		斗棋展开面积															盖斗板面积	掏里面积
		斗棋外拽面展开面积包括： 斗棋外拽各分件正面、底面、两侧面的面积，以及挑檐枋底面、外拽枋的正面和底面、正心枋外拽面的面积															外拽盖斗板 面积按斗棋 外拽展开面 积乘以下列 系数计算	外拽掏里面 积包括外拽 栱、升、坊 的背面面 积，按斗棋 外拽展开面 积乘以下列 系数计算
		斗口尺寸																
		4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm	16cm	17cm	18cm		
	九踩单 翘三昂	0.832	1.300	1.873	2.549	3.329	4.213	5.201									20.10%	28.90%
	十一踩 重翘三 昂	1.007	1.574	2.267	3.085	4.029	5.098	6.292									20.10%	30.30%
昂 翘 斗 栱 里	三踩	0.272	0.424	0.611	0.832	1.086	1.375	1.697	2.053	2.444	2.868	3.326	3.818	4.344	4.904	5.498	13.20%	23.40%
	五踩	0.469	0.733	1.056	1.438	1.878	2.376	2.934	3.550	4.225	4.958	5.750	6.601	7.510	8.478	9.505	21.90%	27.20%

续表 5.9.12

斗拱种类		斗拱展开面积															盖斗板面积	掏里面积
		斗拱外拽面展开面积包括： 斗拱外拽各分件正面、底面、两侧面的面积，以及挑檐枋底面、外拽枋的正面和底面、正心枋外拽面的面积															外拽盖斗板 面积按斗拱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算	外拽掏里面 积包括外拽 拱、升、坊 的背面面 积，按斗拱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算
		斗口尺寸																
		4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm	16cm	17cm	18cm		
拽面	七踩	0.651	1.017	1.465	1.994	2.604	3.295	4.068	4.923	5.859	6.876	7.974	9.153	10.414	11.756	13.179	22.70%	29.50%
	九踩	0.833	1.301	1.873	2.550	3.33	4.215	5.203	6.296	7.493	8.793	10.198	11.707	13.320	15.038	16.859	23.20%	30.80%
溜金斗拱里	三踩	0.971	1.518	2.186	2.975	3.386	4.918	6.072	7.347	8.743	10.261	11.901	13.662	15.544	17.547	19.671		
	五踩	1.081	1.688	2.431	3.309	4.322	5.470	6.753	8.172	9.725	11.413	13.237	15.196	17.291	19.520	21.885		

续表 5.9.12

斗拱种类		斗拱展开面积															盖斗板面积	掏里面积
		斗拱外拽面展开面积包括： 斗拱外拽各分件正面、底面、两侧面的面积，以及挑檐枋底面、外拽枋的正面和底面、正心枋外拽面的面积															外拽盖斗板 面积按斗拱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算	外拽掏里面 积包括外拽 栱、升、坊 的背面面 积，按斗拱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算
		斗口尺寸																
		4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm	16cm	17cm	18cm		
拽面	七踩	1.291	2.017	2.904	3.952	5.162	6.534	8.066	9.76	11.615	13.632	15.810	18.149	20.650	23.312	26.135		
	九踩	1.491	2.330	3.355	4.566	5.964	7.548	9.319	11.276	13.419	15.749	18.265	20.967	23.856	26.931	30.192		
平座斗栱里	三踩单翘	0.229	0.358	0.515	0.701	0.915	1.158	1.403	1.730	2.059	2.417	2.803	3.218	3.661	4.132	4.633	14.00%	20.70%
	五踩重翘	0.410	0.641	0.923	1.257	1.642	2.078	2.565	3.103	3.693	4.335	5.027	5.770	6.565	7.410	8.307	18.80%	27.30%

续表 5.9.12

斗棋种类			斗棋展开面积															盖斗板面积	掏里面积
			斗棋外拽面展开面积包括： 斗棋外拽各分件正面、底面、两侧面的面积，以及挑檐枋底面、外拽枋的正面和底面、正心枋外拽面的面积															外拽盖斗板 面积按斗棋 外拽展开面 积乘以下列 系数计算	外拽掏里面 积包括外拽 棋、升、坊 的背面面 积，按斗棋 外拽展开面 积乘以下列 系数计算
			斗口尺寸																
			4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm	16cm	17cm	18cm		
拽 面	七踩 三翘	0.592	0.725	1.332	1.813	2.368	2.997	3.700	4.476	5.327	6.252	7.251	8.324	9.471	10.692	11.987	20.70%	29.80%	
	九踩 四翘	0.773	1.209	1.740	2.369	3.094	3.916	4.834	5.849	6.961	8.170	9.475	10.887	12.375	13.969	15.661	21.70%	31.10%	
一斗三升 斗棋 (单拽面)			0.046	0.071	0.103	0.140	0.182	0.231	0.285										
一斗二升 交麻叶斗棋 (单拽面)			0.091	0.142	0.204	0.278	0.363	0.460	0.567										

续表 5.9.12

斗栱种类	斗栱展开面积															盖斗板面积	掏里面积
	斗栱外拽面展开面积包括： 斗栱外拽各分件正面、底面、两侧面的面积，以及挑檐枋底面、外拽枋的正面和底面、正心枋外拽面的面积															外拽盖斗板 面积按斗栱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算	外拽掏里面 积包括外拽 栱、升、坊 的背面面 积，按斗栱 外拽展开面 积乘以下列 系数计算
	斗口尺寸																
	4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm	16cm	17cm	18cm		
单翘 麻叶云斗栱 （单拽面）	0.236	0.359	0.531	0.722	0.944	1.194	1.474										
十字隔架 斗栱 （双拽面）	0.196	0.306	0.440	0.599	0.782	0.990	1.222										
单栱垫栱 板 （单拽面）	0.032	0.050	0.072	0.098	0.128	0.161	0.199	0.241	0.241	0.287	0.337						

续表 5.9.12

斗棋种类	斗棋展开面积															盖斗板面积	掏里面积
	斗棋外拽面展开面积包括： 斗棋外拽各分件正面、底面、两侧面的面积，以及挑檐枋底面、外拽枋的正面和底面、正心枋外拽面的面积															外拽盖斗板 面积按斗棋 外拽展开面 积乘以下列 系数计算	外拽掏里面 积包括外拽 棋、升、坊 的背面面 积，按斗棋 外拽展开面 积乘以下列 系数计算
	斗口尺寸																
	4cm	5cm	6cm	7cm	8cm	9cm	10cm	11cm	12cm	13cm	14cm	15cm	16cm	17cm	18cm		
重棋垫棋 板 (单拽面)	0.040	0.062	0.089	0.122	0.159	0.201	0.248	0.248	0.300	0.357	0.419						

注：1. 表中所列面积均以平身斗栱为准，其中除十字隔架斗栱为两个拽面的合计面积外，其余（包括垫栱板）均为一个拽面的面积，内里品字斗栱双拽合计面积，按表中昂翘斗栱里拽面积乘以 2 计算，牌楼昂翘、品字斗栱两拽合计面积分别按表中昂翘斗栱、平座斗栱外拽面积乘以 2 计算；

2. 昂翘、镏金、平座斗栱角科外拽面按其平身科外拽面积的 3.5 倍计算，里拽面积与平身科相同；牌楼昂翘斗栱角科按平身科两拽合计面积 3 倍计算。各种柱头科斗栱里外拽面积分别按其平身科里外拽面积计算（溜金斗栱柱头号科里拽面积按昂翘斗栱里拽面积计算）。

5.9.13 门窗扇油漆工程量计算，应符合下列规定：

1 木门油漆、木窗油漆、木门饰金油漆、木窗饰金油漆应按设计图示尺寸以面积计算，且符合下列规定：

- 1) 大门、屏门及迎风板应按设计图示尺寸长度乘以宽度乘以 2 以面积计算；
- 2) 风门应按设计图示尺寸长度乘以高度乘以 2 以面积计算，不扣除心屉面积，其中：高度包括风门上门屉高度；
- 3) 扇及推窗应按设计图示尺寸长度乘以宽度乘以 2 以面积计算，不扣除心屉面积；
- 4) 窗屉、扇心屉应按设计图示尺寸长度乘以高度以面积计算，单层双面者工程量乘以 1.5，双层双面者工程量乘以 2；

5) 筒子板应按设计图示尺寸长度乘以宽度以面积计算；

2 门钹饰金、面页饰金应按设计图示外围最小外接矩形面积计算；

3 门钉饰金应按公式 5.9.13 以面积计算；

$$S = 2 \pi R h \quad (5.9.13)$$

式中：S——面积；

π ——圆周率；

R——钉半径；

h——钉高度；

4 隔扇上蜡应按设计图示尺寸长度乘以高度以面积计算。

5.9.14 木装修油漆工程量计算，应符合下列规定：

1 隔墙板、隔断、护墙板、木墙裙油漆应按设计图示尺寸长度乘以宽度以面积计算；

2 木楼板、木地板油漆应按设计图示尺寸长乘以宽度以面积计算，木踢脚部分的工程量按设计图示尺寸长乘以宽度并入木楼板、木地板油漆中；

3 木楼梯油漆应按设计图示尺寸以展开面积计算；

4 楣子油漆、几腿罩油漆、飞罩油漆、罩油漆应按设计图示尺寸长度乘以高度乘以 2，以面积计算，框外的延伸部分，不计算面积；

5 栅栏、栏杆油漆应按设计图示尺寸以应设计图示尺寸长度乘以高度乘以 2，以面积计算，框外的延伸部分，不计算面积；

6 额颈靠背油漆应按设计图示尺寸以应设计图示尺寸长度乘以高度乘以 2，以面积计算；

7 木扶手油漆应按设计图示尺寸以展开面积计算；

8 匾额油漆、匾额饰金油漆应按设计图示垂直投影长度乘以宽度以面积计算，其中：长度及高度包括匾钩及如意托所占长度及高度；

9 菱花扣饰金应按其所在心屉的设计图示长乘以宽度以面积计算；

10 其它木材面油漆、其它木材面饰金油漆应按设计图示尺寸以展开面积计算。

5.9.15 椽子、望板、天花、顶棚彩画工程量计算，应符合下列规定：

1 椽头彩画应按设计图示大连檐的长度乘以椽子自身高度或直径以面积计算，并符合下列规定：

1) 单层椽头者, 工程量应乘以 1/2 计算;

2) 硬山建筑, 大连檐的长度应算至墀头里皮;

2 天花、顶棚彩画应按设计图示顶棚外围边线长度乘以宽度以面积计算, 井口天花算天花时不扣支条面积, 算支条时不扣天花面积;

3 灯花彩画应按设计图示灯花外边线计算。

5.9.16 上下架构件彩画工程量计算, 应符合下列规定:

1 除白活外, 上架应按设计图示长度乘以宽度以展开面积计算, 并应符合下列规定:

1) 苏式彩画不扣除“白活”所占面积;

2) 掐箍头及搭包袱, 不扣除间夹的油饰面积;

3) 麻叶云拱应按设计图示长度乘以宽度以面积计算;

2 上架白活应按设计图示数量计算;

3 下架应按设计图示尺寸以展开面积计算。

5.9.17 斗拱、垫拱板、雀替、花活彩画工程量计算, 应符合下列规定:

1 斗拱、垫拱板彩画应按表 5.9.12 每攒斗拱面积折算表的要求计算;

2 雀替、雀替搁架斗拱及花牙子彩画应按设计图示尺寸最大长度乘以最大高度以面积计算, 两面做彩画者工程量乘以 2;

3 花板、云龙板彩画应按设计图示尺寸长乘以宽度以面积计算, 两面做彩画者工程量乘以 2;

4 垂柱头、雷公柱及交金灯笼柱垂头彩画应按垂头最大横截面的周长乘以高度以面积计算, 方型垂柱底面积并入工程量中;

5 楣子彩画应按设计图示尺寸长度乘以高度乘以 2, 以面积计算, 框外的延伸部分, 不计算面积;

6 墙边涂饰、墙边彩画切活应按设计图示尺寸以面积计算, 扣除门窗洞口, 不扣除踢脚线及 0.5 m² 以内的孔洞, 门窗洞口的侧面积也不增加;

7 墙边拉色线应按设计图示单线长度计算, 做双线工程量乘以 2;

8 廊心彩画应按设计图示尺寸以面积计算;

9 国画颜料、广告色彩画按设计图示尺寸以面积计算。

5.9.18 罩光油的工程量应按所罩构件工程量计算规定计算。

5.9.19 上下架构件地仗工程量应按设计图示尺寸以展开面积计算。

5.10 措施项目

5.10.1 模板的施工消耗量应按复合模板配钢支撑或木支撑进行测定; 其中: 木支撑、对拉螺栓等宜按摊销测定; 钢管、扣件、拖撑等宜按租赁测定, 并应综合考虑租赁天数。

5.10.2 雀替、角云、垂柱、花饰块等以及单件体积 0.05m³ 以内构件模板施工消耗量应按古式零件、其他古式构件项目执行。

5.10.3 现浇混凝土柱、墙、梁、板的模板支撑高度按层高 (单层建筑为檐高) 测定, 其中: 支模高度 3.60m 以内部分不区分高度综合测定; 超过 3.60m 的部分, 应按模板支撑高度

3. 60m以上每增1m综合测定，其工程量应按超过部分整体面积计算；超高部分不足1m的，应按每增1m的项目执行。

5.10.4 除楼梯外，模板工程量应按设计图示模板与混凝土接触面积计算，不扣除柱与梁、梁与梁连接重叠部分的面积及 0.30m^2 以内的孔洞面积，并应符合下列规定：

1 柱模板应按设计图示柱截面周长乘以柱高计算，柱高从柱基上表面算至上一层楼板上表面；牛腿模板的工程量并入柱内；

2 梁应按设计图示侧面与底面展开面积计算。

5.10.5 楼梯工程量应按设计图示水平投影面积计算，不扣除间距 500mm 以内的楼梯井工程量。

5.10.6 一槁三件，椽望板、翘飞板，亭屋面板，古式零件、其他古式构件工程量应按设计图示模板与混凝土接触面积计算，设计图示尺寸不详，宜按表 5.10.6 计算。

表 5.10.6 混凝土中模板接触面积参考表 (m^2/m^3)

序 号	项 目	模板接触面积
1	一槁三件	16.460
2	椽望板、翘飞板	29.150
3	亭屋面板	18.000
4	古式零件、其他古式构件	21.930

6 通用安装工程

6.1 机械设备安装工程

I 一般规定

6.1.1 机械设备安装施工消耗量应包括与机械本体联接的附属设备、冷却系统、润滑系统及支架、防护罩等附件安装、机组油、水系统管线清洗、配套电机安装、临时移动水源与电源、配合检查验收、施工及验收规范中规定的调整、试验及单机试运转、与设备本体联体的平台、梯子、栏杆、支架、屏盘、电机、安全罩以及设备本体第一个法兰以内的成品管道安装工作内容。

6.1.2 设备或材料安装高度超过6m的，超高施工所引起的人工降效应按相应项目人工消耗量乘以超高降效增加系数计算，超高降效增加系数应符合表6.1.2规定。

表 6.1.2 超高降效增加系数表

操作高度	10m 以内	30m 以内	50m 以内
超高系数	0.10	0.20	0.50

II 起重设备安装

6.1.3 起重设备安装应根据起重设备类型、起重量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.4 起重设备安装施工消耗量应包括起重机静负荷、动负荷及超负荷试运转、必需的端梁铆接、解体供货的起重机现场组装等工作内容。

6.1.5 起重机安装工程量应按设计图示数量计算；起重机同时有主副钩的，应以主钩额定起重量为准执行相应项目。

6.1.6 电动葫芦、单轨小车、起重设备电气装置安装工程量应按设计图示数量计算。

III 起重机轨道安装

6.1.7 起重机轨道安装应根据轨道安装位置、安装方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.8 起重机轨道安装工程量应按设计图示尺寸，以单根轨道长度计算。

6.1.9 车档制作工程量应按设计图示尺寸，以车档重量计算。

6.1.10 车档安装工程量应按设计图示数量计算。

IV 输送设备安装

6.1.11 输送设备安装应根据设备类型及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.12 斗式提升机安装工程量应区分提升机型号、提升高度按设计图示数量计算。

6.1.13 刮板输送机安装工程量应按输送长度除以输送装置组数及槽宽按设计图示数量计算。

6.1.14 板(裙)式输送机安装工程量应区分链轮中心距、链板宽度按设计图示数量计算。

6.1.15 悬挂输送机安装工程量应区分驱动装置、转向装置、接紧装置、链条分类及节距和重量按设计图示数量计算。

6.1.16 固定式胶带输送机安装工程量应区分带宽、输送长度按设计图示数量计算。

6.1.17 螺旋输送机安装工程量应区分公称直径、机身长度按设计图示数量计算。

6.1.18 皮带秤安装工程量应区分带宽按设计图示数量计算。

V 电梯安装

6.1.19 电梯安装应根据驱动方式、层站数及载重量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.20 电梯安装的施工消耗量应包括下列工作内容：

- 1 准备工作、搬运、制作样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器等安装；
- 2 组装轿厢、对重及层门安装；
- 3 稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮；
- 4 挂曳引钢丝绳或曳引钢带、平衡链或绳；
- 5 清洗设备、加油、调整、试运行；
- 6 电气部分的接线等。

6.1.21 电梯安装的施工消耗量宜按室内地平±0.00 以下为底坑编制。如设计图纸为区间电梯底坑在中间层时，其下部楼层垂直搬运的人工、机具消耗量应根据本标准规定并结合相关规范要求确定。

6.1.22 电梯安装的楼层高度宜按平均层高 4m 以内编制。电梯安装的楼层高度超过 4m 部分的施工消耗量应按增加提升高度的相应项目执行。

6.1.23 电梯安装的门厅宜按每层一门，轿厢门按每部一门编制。电梯安装的门厅如需增减的，应按增减层门、轿厢门的相应项目执行。

6.1.24 曳引式电梯运行速度大于等于 2.50m/s 时，相应项目的施工消耗量宜按表 6.1.24 规定执行。

表6.1.24 曳引式电梯速度系数表

项目名称	速度（v）	消耗量调整系数
电梯速度	$2.50\text{m/s} \leq v \leq 3.50\text{m/s}$	1.20
	$3.50\text{m/s} < v \leq 6\text{m/s}$	1.40
	$6\text{m/s} < v \leq 8\text{m/s}$	1.60

6.1.25 强制驱动式电梯应按曳引式电梯相应项目执行。

6.1.26 两部及两部以上并列运行及群控电梯的施工消耗量应按单部电梯安装的相应项目执行，每部可按 30 层以内增加 7 人工工日，50 层以内增加 9 人工工日，80 层以内增加 11 人工工日计算人工消耗量。

6.1.27 自动扶梯的施工消耗量宜按每部单节提升高度6m以内的成品编制。自动扶梯安装如每增加一节，应按单节自动扶梯安装相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数1.30，异形或重型扶梯人工消耗量宜乘以系数1.60。

6.1.28 自动人行道的施工消耗量宜按单节6m编制。自动人行道安装如每增加一节，应按单节自动人行道安装相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数1.15。

6.1.29 机器钢板底座制作、间隔梁制作安装应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行。

6.1.30 直角贯通轿厢门的施工消耗量应按轿厢门相应项目执行，施工消耗量宜乘以系数 1.20。

6.1.31 电梯安装工程量应按设计图示数量计算。

6.1.32 增减层门、轿厢门及其他辅助项目工程量应按设计图示数量计算。

VI 风机安装

6.1.33 风机安装应根据风机类型及风机重量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.34 风机安装施工消耗量应包括风机本体、底座、电动机、联轴节及与本体联体的附件、管道、润滑冷却装置等的清洗、刮研、组装、调试、联轴器、皮带、减振器及安全防护罩安装等工作内容。

6.1.35 中低压离心通风机、排尘离心通风机、耐腐蚀离心通风机、防爆离心通风机、高压离心通风机、锅炉离心通风机、抽烟通风机、多翼式离心通风机、恒温冷暖风机、暖风机、低噪音离心通风机、低噪音屋顶离心通风机、塑料风机及耐酸陶瓷风机安装等应按离心式通(引)风机安装施工项目执行。

6.1.36 工业用轴流通风机、冷却塔轴流通风机、防爆轴流通风机、可调轴流通风机、屋顶轴流通风机、隔爆型轴流式局部扇风机安装应按轴流通风机安装项目执行。

6.1.37 一般工业与民用建筑工程的通风机安装应按通风空调工程相应项目执行。

6.1.38 风机支架制作安装应按静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目执行。

6.1.39 风机安装工程量应区分设备重量按设计图示数量计算。计算风机重量时，直联式风机重量应包括本体、电动机及底座的总重量；非直联式风机重量应包括本体和底座的总重量，不包括电动机重量。

VII 泵安装

6.1.40 泵安装应根据泵类型及泵重量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.41 泵安装施工消耗量应包括设备本体与本体联体的附件、连接短管、润滑冷却装置等的清洗、组装、刮研、深井泵的泵体扬水管及滤水网安装、联轴器或皮带安装等工作。

6.1.42 离心式清水泵、立式离心泵、多级离心泵、锅炉给水泵、冷凝水泵、热水循环泵、离心油泵、卧式离心油泵、高速切线泵、中开式管线输油泵、立式筒式离心油泵、离心油浆泵、汽油泵、BY 型流程离心泵、离心式耐腐蚀泵、耐腐蚀液下泵、塑料耐腐蚀泵、耐腐蚀杂质泵、其他耐腐蚀泵、离心式杂质泵、污水泵、长轴立式离心泵、砂泵、泥浆泵、灰渣泵、衬胶泵、胶粒泵、糖汁泵、吊泵、离心式深水泵、潜水电泵应按离心式泵项目执行；单级旋涡泵、离心旋涡泵、WZ 多级自吸旋涡泵及其他旋涡泵应按旋涡泵项目执行；一般蒸汽往复泵、蒸汽往复油泵应按蒸汽往复泵项目执行；轴流泵、螺旋泵应按屏蔽泵项目执行。

6.1.43 深井泵橡胶轴承与连接扬水管的螺栓应按随设备配套供货考虑。

6.1.44 高速泵安装应按离心式泵安装相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数 1.20，机具消耗量宜乘以系数 1.10。

6.1.45 泵安装工程量应区分设备重量按设计图示数量计算。计算泵的重量时，直联式泵的重量应包括本体、电动机及底座的总重量；非直联式泵的重量应包括本体和底座的总重

量，不包括电动机重量。

6.1.46 减振钢板、减振垫、减振器安装工程量应根据施工技术验收规范或设计图示数量计算。

6.1.47 减振台座工程量应区分台座重量按设计图示数量计算。

Ⅷ 压缩机安装

6.1.48 压缩机安装应根据压缩机类型及压缩机重量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.49 压缩机安装施工消耗量应包括与主机本体联体的冷却系统、润滑系统以及支架、防护罩等零件、附件安装、与主机在同一底座上的电动机安装。

6.1.50 活塞式 V、W、S 型压缩机安装可按单级压缩机编制，设计图纸要求安装同类型双级压缩机的，人工消耗量宜乘以系数 1.40。

6.1.51 离心式压缩机安装可按单轴离心式压缩机编制，设计图纸要求安装双轴离心式压缩机的，人工消耗量宜乘以系数 1.40。

6.1.52 压缩机安装工程量应区分设备重量按设计图示数量计算，压缩机设备重量应包括同一底座上的主机、电动机、仪表盘及附件、底座等总重量。

Ⅸ 其他机械及附属设备安装

6.1.53 制冰设备、冷风机等其他机械及附属设备安装应根据设备类型及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.1.54 非设备带有的支架、平台、梯子、栏杆、沟槽、防护罩等各种零星小型金属结构件的制作、安装，应按静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目执行。

6.1.55 机械及附属设备安装工程量应区分设备规格型号或设备重量按设计图示数量计算。计算设备重量时，凡在同一底座的机组按整体设备总重量计算，非同一底座上的机组，应按主机、辅机及底座的总重量计算；设备重量的计算应将设备本体及与设备联体的阀门、管道、支架、平台、梯子、保护罩等的重量计算在内；冷风机的设备重量按冷风机本体、电动机及底座的总重量计算；柴油发电机组的设备重量按机组的总重量计算；以“型号”作为项目划分时，应按设计要求的型号执行相同的项目，新旧型号可以互换，相近似的型号，如实物的重量相差在 10% 以内时，可以执行该项目。

6.1.56 地脚螺栓灌浆、设备底座与基础间灌浆工程量应按设计图示以灌浆体积计算。

6.2 热力设备安装工程

I 一般规定

6.2.1 供热工程通用设备安装，如空气压缩机、小型风机、水泵、油泵、桥式起重机、电动葫芦等，应按机械设备安装工程相应项目执行。

6.2.2 供热工程各种管道与阀门及其附件安装应按工业管道工程相应项目执行；供热工程的刷漆防腐绝热工程应按刷漆、防腐、绝热工程相应项目执行。

6.2.3 随供热设备供货且需要独立安装的电气设备、电缆、滑触线、电缆支架、桥架及槽盒的安装，应按电气设备安装工程相应项目执行。

II 燃油（气）锅炉安装工程

6.2.4 燃油（气）锅炉安装应根据锅炉类型及蒸发量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.2.5 燃油（气）锅炉安装施工消耗量测定应综合考虑校管与放样的组装平台、起吊加固铁件、水压试验临时管路、专用工具等周转性材料及超高作业等因素。

6.2.6 整装燃油（气）锅炉安装施工消耗量应包括炉本体、本体管道、阀门、管件、仪表及水位计等附件、随炉本体配套供应的油（气）系统（含油或气、燃油泵、燃油箱、压气器、燃气罐、燃烧器、调速器等）、平台、扶梯、栏杆、电控箱等安装、水压试验、烘炉、煮炉、安全门调整、单体调试等工作内容。

6.2.7 散装燃油（气）锅炉安装施工消耗量应包括散装燃油（气）锅炉本体钢架、汽包、水冷系统、过热系统及管路系统、本体内的水汽管道、各种钢结构、除灰装置、平台、梯子、栏杆、外护板、燃烧装置等安装、水压试验、烘炉、煮炉、安全门调整、单体调试等工作内容。

6.2.8 燃油（气）锅炉安装中的烘炉、煮炉燃料应根据锅炉类型进行确定。

6.2.9 整装燃油（气）锅炉安装工程量应根据锅炉蒸发量，按设计图示数量计算。

6.2.10 散装燃油（气）锅炉安装工程量及重量计算应符合下列规定：

- 1 散装燃油（气）锅炉安装工程量应根据锅炉蒸发量，按设计图示重量计算；
- 2 散装燃油（气）锅炉安装重量应包括钢架、汽包、水冷系统、过热器、空气预热器、链式炉排、本体管路、平台、梯子及附件部分重量，其中各部分重量计算应符合下列规定：
 - 1) 钢架部分重量应包括钢架、燃烧室、空气预热器的立柱与横梁重量；
 - 2) 汽包部分重量应包括汽包、联箱及其支承座重量；
 - 3) 水冷系统重量应包括水冷壁管、对流管、降水管、上升管、管道支吊架、水冷壁固定装置、挂钩及拉钩重量；
 - 4) 过热器部分重量应包括过热器管及汽包至过热器的饱和蒸汽管、管钩、底座、支吊架重量；
 - 5) 空气预热器部分重量应包括整体管式空气预热器、框架、风罩、折烟罩、热风管重量；
 - 6) 链式炉排部分重量应包括两侧墙板、前后移动轴、上下滑轨、传动链条、闸门、挡火器、减速箱、电动机重量；
 - 7) 本体管路部分重量应包括由生产厂家随本体供货的吹灰管、定期和连续排污管、压力表和水位表管、放水管以及管路配件（水位计、压力表、各类阀门）、支吊架重量；
 - 8) 平台、梯子部分重量应包括锅炉本体和平台、梯子、栏杆、支架重量；
 - 9) 附件部分重量应包括各种烟道门、检查门、炉门、看火孔、灰渣斗、铸铁隔火板、炉顶搁条、密封装置、小构件、螺栓重量。

III 生物质锅炉安装工程

6.2.11 生物质锅炉安装应根据生物质锅炉结构组成及锅炉蒸发量等影响因素，并结合相关

规范设置相应项目。

6.2.12 生物质锅炉安装施工消耗量应包括校管平台、组合支架或平台、临时梯子与平台、硬支撑的搭拆、临时加固铁构件的制作、安装、拆除、设备、平台、扶梯等安装后的补漆等工作，并应综合考虑焊接或螺栓连接、合金管件焊前的预热及焊后热处理、补焊、检验过程中的配合用工。

6.2.13 锅炉本体设备钢结构安装应符合下列规定：

1 锅炉本体设备钢结构安装施工消耗量应包括钢架拉结件、护板、框架、桁架、金属内外墙板、密封条、联箱罩壳、炉顶罩壳、灰斗、旋风筒、连接烟（风）道、节能器支撑梁、各类门孔（含引出管）、由锅炉厂家供应的炉顶雨水系统(檐沟、水斗、水口、虹吸装置、水落管)及锅炉零星构件安装；

2 锅炉本体设备钢结构安装工程量应按设计图示成品重量计算，当同一构件或配件出现不同材质时，应分别计算工程量；

3 钢结构炉架安装重量应包括燃烧室本体及尾部对流井的立柱、横梁、柱梁间连接铁件、斜撑、垂直拉结件（小柱）、框架结构等重量，随锅炉厂供应的电梯井架并入钢结构炉架安装重量中；

4 锅炉平台、扶梯安装重量应包括锅炉本体所属平台、扶梯、栏杆及栏板重量，不包括由建筑设计的相邻锅炉之间及锅炉与主厂房之间的连接平台扶梯的重量；

5 金属结构安装重量应包括钢结构拉结件、护板、框架、桁架、金属内外墙板、密封条、联箱罩壳、炉顶罩壳、灰斗、连接烟（风）道、省煤器支撑梁、各类孔门、锅炉露天布置时炉顶雨水系统及锅炉零星构件重量，锅炉露天布置时，随锅炉厂家供应的铝合金、塑料等非黑色金属结构炉顶雨水系统（檐沟、水斗、水口、虹吸装置、水落管）宜按其重量3倍计算安装重量。

6.2.14 汽包安装应符合下列规定：

1 汽包安装施工消耗量应包括汽包及其内部装置、汽包底座、膨胀指示器安装以及膨胀指示器支架配制；

2 汽包安装工程量应区别锅炉蒸发量按锅炉台数计算。

6.2.15 水冷系统安装应符合下列规定：

1 水冷系统安装施工消耗量应包括普通水冷壁组件及联箱、降水管、汽水引出管、管系支吊架、联箱支座或吊杆、水冷壁固定装置安装；

2 水冷系统安装工程量应根据设计图示尺寸，按成品重量计算，其重量应包括水冷壁管、上下联箱、拉钩装置及组件的重量、侧水冷壁上联箱支座或吊架组件的重量、前后水冷壁中段和下联箱部位冷拉装置的重量、降水管及支吊装置的重量、升汽管（水冷壁上联箱至汽包导汽管）及支吊装置的重量、循环硫化床锅炉的湿式旋风分离器的重量。

6.2.16 过热器系统安装应符合下列规定：

1 过热器安装施工消耗量应包括蛇形管排及组件、联箱、减温器、蒸汽联络管、联箱支座或吊杆、管排定位或支架铁件、防磨装置、管系支吊架安装等内容；

2 过热器系统安装工程量应根据设计图示尺寸，按成品重量计算，其重量应包括蛇形管排、进出口联箱、蒸汽连通管、表面式减温器或喷水减温器及减温器进出口管路和各个

部位的支吊装置、梳形定位板、连接铁件等重量。

6.2.17 节能器系统安装应符合下列规定：

1 节能器安装施工消耗量应包括蛇形管排及管段、联箱、水联络管、联箱支座或吊杆、管排支吊铁件、防磨装置、管系支吊架安装等内容；

2 节能器系统安装工程量应根据设计图示尺寸，按成品重量计算，其重量应包括蛇形管排、管夹、防磨铁、支吊架、进出口联箱及支座、出口联箱至汽包的给水管和吊架等重量，设计图纸区分低温和高温节能器时，应计算低温段出口联箱至高温段进出口联箱连通管的重量，并入节能器系统安装重量中。

6.2.18 空气预热器系统安装应符合下列规定：

1 空气预热器安装施工消耗量应包括管式预热器本体（管箱）、框架、护板、伸缩节、连通管及连接法兰、本体烟道挡板及其操作装置、防磨套管及密封结构安装、管箱本体渗油试验及一般性缺陷处理等内容；

2 空气预热器系统安装工程量应根据设计图示尺寸，按成品重量计算，其重量应包括管箱及支座、护板、连通管、伸缩节及槽钢框架、密封装置、管箱防磨套管等重量。

6.2.19 本体管路系统安装应符合下列规定：

1 本体管路系统安装施工消耗量应包括管道坡口加工、对口焊接、随锅炉本体供货的阀门、安全门、水位计、取样冷却器的检查及水压试验、脉冲安全门支架、取样冷却器水槽及支架的配制与安装；

2 本体管路系统安装工程量应根据设计图示尺寸，按成品重量计算，其重量应为随本体设备供货的本体管路重量。

6.2.20 吹灰器安装施工消耗量应包括吹灰器安装与调整，含吹灰器管路、阀门、支吊架及吹灰管路的蒸汽吹洗系统安装，其工程量应根据设备工作原理，按设计图示数量计算。

6.2.21 炉排安装施工消耗量应包括炉排、传动机（轨道、风室、闸门及挡灰装置等）安装、试转及调整，其工程量应根据设计图示尺寸，按成品重量计算。

6.2.22 燃烧装置安装施工消耗量应包括燃烧器及其支架、托架、平衡装置安装；助燃油装置安装施工消耗量应包括重油或轻油点火管路与阀门及油枪的安装；燃烧装置、助燃油装置安装工程量应根据单台装置重量，按锅炉数量计算。

6.2.23 除渣设备安装应符合下列规定：

1 除渣设备安装施工消耗量应包括电动机安装、随设备供货的金属构件安装、设备安装后补漆、配合灌浆、就地一次仪表安装、设备水位计（表）及护罩安装，其中就地一次仪表的表计、表管、玻璃管、阀门等均按设备成套供货考虑；

2 炉底除灰渣装置安装工程量应根据锅炉类型，按成品重量计算；

3 除渣机、冷渣机、刮板捞渣机、带式排渣机安装、碎渣机安装工程量应根据工艺系统设计流程及设备出力，按设计图示数量计算；

4 斗式提升机安装工程量应根据工艺系统设计流程及提升高度，按设计图示数量计算。

IV 锅炉附属、辅助设备安装工程

6.2.24 锅炉附属、辅助设备安装施工消耗量应包括电动机安装、设备安装后补漆、配合灌浆、就地一次仪表安装、设备水位计（表）及护罩安装。

6.2.25 离心式送、引风机安装施工消耗量应包括轴承组装、轴承冷却水水压试验、叶轮装置、风壳、轴承、转子、喇叭口安装、间隙调整、进口调节挡板校验与安装、转子静平衡试验等内容，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.26 排污扩容器、疏水扩容器安装施工消耗量应包括本体及随本体供货附件安装及调整工作，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.27 消音器安装施工消耗量应包括消音器及附件组合、安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.28 暖风器安装施工消耗量应包括暖风器及附件组合、安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.29 金属结构安装工程量应根据设计图示尺寸，按成品重量计算。金属结构安装重量应包括锅炉附属、辅助设备安装所用的支撑框架与梁柱、支架、吊架、护板、密封板、罩壳、设备露天布置的防雨罩及排雨水系统、平台、栏杆、扶梯等重量。

6.2.30 烟、风管道安装应符合下列规定：

1 烟、风管道安装施工消耗量应包括各种管道、防爆门、人孔门、伸缩节、支吊架、各种挡板闸门、锁气器、传动操作装置、木块及木屑分离器、配风箱、法兰、补偿器、混合器等组装、安装及管道风压试验和缺陷消除；

2 烟、风管道安装工程量应根据设计断面形式及钢板厚度，按成品重量计算；烟、风管道重量应包括补偿器、伸缩节、加劲肋、组装与拼装连接螺栓、包角焊接所用的钢板与角钢等重量；

3 冷风道安装重量范围应包括从吸风口起经送风机至空气预热器或暖风器入口止，计算重量时应包括风道各部件重量，即吸风口滤网、人孔门、送风机出口闸板门、支吊架等重量；

4 热风道安装重量范围应包括从空气预热器出口起至燃烧器（二次风）止、或从空气预热器出口起至送风管混合器进口止，计算重量时包括管道伸缩节、风门及挡板、操作装置、热风集箱、支吊架等重量；

5 烟道安装重量范围应包括从空气预热器出口起经除尘器、引风机至混凝土烟道或砖烟道或烟囱入口止，计算重量时应包括烟道、伸缩节、防爆门、人孔门、风机出口闸板、旁路烟道等重量；

6 烟、风管道与附件及支架的配制，应按静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目执行。

V 燃料供应设备安装工程

6.2.31 燃料供应设备安装施工消耗量应包括电动机安装、随设备供货的金属构件安装、设备安装后补漆、配合灌浆、分部试运、对轮保护罩配制与安装、就地一次仪表安装。

6.2.32 汽车衡计量装置安装施工消耗量应包括汽车衡配件组装、安装，其工程量应按设计

图示数量计算。

6.2.33 生物质锅炉破碎机进料系统设备安装施工消耗量应包括生物质槽式链板输送进料设备本体（机头、机尾、机架、漏斗）、转动装置、附属平台梯子栏杆等的组对安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.34 生物质锅炉综合破碎机安装施工消耗量应包括综合破碎机设备本体（底座、刀辊、刀具）、外壳、电机、附属平台及梯子栏杆等的组对安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.35 生物质锅炉出料系统设备安装施工消耗量应包括出料胶带机设备本体（机头、机尾、机架、漏斗）、金属构架、拉紧装置构架、滑槽、滚筒、小车、固定滑轮、重锤、钢丝绳、弹簧、保护栅等安装及皮带敷设及胶接、导料槽安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.36 生物质锅炉燃料输送设备安装施工消耗量应包括生物质散装给料机及炉前给料机壳体、螺旋体传动装置等的安装及设备本体范围内的料斗组合安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.37 鹤式卸油装置安装施工消耗量应包括鹤式卸油支架组装、滑轮组及手动绞车安装、卸油胶皮管连接、卸油泵安装、电动机安装、泵本体附件与管道及润滑冷却装置等清洗与安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.38 油罐安装施工消耗量应包括油罐本体、支吊架、法兰及阀门、油位计等安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.39 油过滤器、油水分离装置安装施工消耗量应包括设备清理、组装、安装及表面补油漆等工作，其工程量应按设计图示数量计算。

VI 脱硝设备安装

6.2.40 脱硝设备安装施工消耗量应包括设备本体、随设备本体配套的管道、仪表与阀门安装、单体调试、配合设备基础灌浆等工作内容。

6.2.41 脱硝反应器本体安装应符合下列规定：

1 脱硝反应器本体安装施工消耗量应包括壳体安装、反应器内金属梁、烟气整流装置、密封装置、隔板、滤网、人孔门、接管座等组合安装及标识牌安装；

2 脱硝反应器本体安装工程量应根据设计图示尺寸按成品重量计算，计算脱硝反应器重量时，不应将安装用的垫铁、加工操作平台、临时措施型钢等计算在内。

6.2.42 脱硝区域风机安装应按本标准第 6.2.25 条规定执行。

6.2.43 脱硝区域钢结构、平台扶梯安装应按本标准第 6.2.29 条规定执行。

6.2.44 脱硝区域烟道安装应按本标准第 6.2.30 条规定执行。

6.2.45 氨区废水泵安装应按机具设备安装工程相应项目执行。

6.2.46 氨区管道及支吊架安装应按工业管道工程相应项目执行。

6.2.47 催化剂模块安装施工消耗量应包括催化剂装运、就位、反应器内催化剂定位及密封等内容；催化剂模块应根据系统布置的设计图示尺寸，按实际安装催化剂模块的外轮廓体积计算，不扣除模块间间隙所占体积。

6.2.48 氨气-热空气混合器、稀释风机安装施工消耗量应包括设备本体安装及随设备供应的混合器、加热器、烟道连接管道、阀门和附件等安装，其工程量应按设计图示数量计算。

6.2.49 液氨卸料压缩机组、脱硝辅助设备安装应按设计图示数量计算。

VII 炉墙保温与砌筑、耐磨衬砌工程

6.2.50 炉墙砌筑、局部耐火材料砌筑施工消耗量应包括局部油漆防腐、穿墙管表面涂刷沥青、膨胀缝设置、L 型钩钉焊接、铁丝网下料、吊钩安装、钢筋加工点焊及绑扎等工作内容。

6.2.51 炉墙填料填塞施工消耗量应包括材料搬运、填塞料部位清理、按压缩比或配比填塞、搅拌、修理等工作内容。

6.2.52 炉墙砌筑、局部耐火材料砌筑、炉墙填料填塞工程量计算应符合下列规定：

1 炉墙砌筑、局部耐火材料砌筑、炉墙填料填塞应根据设计要求材质，按设计图示尺寸以成品体积计算。计算炉墙砌筑、局部耐火材料砌筑、炉墙填料填塞体积时不扣除宽度小于 25mm 膨胀缝、单个面积小于 0.02m² 孔洞、炉门喇叭口斜度、墙根交叉处的小斜坡所占体积；

2 敷管式及膜式水冷壁炉墙耐火层、保温层体积工程量应按下列公式计算：

$$V = F \times \delta_1, \delta_1 = S \times \delta - \pi d^2/8 \quad (6.2.52-1)$$

式中：V——混凝土工程量体积（m³）；

F——与水冷壁管接触部分的耐火(或保温)混凝土的外部表面积（m²）；

δ_1 ——混凝土层计算厚度（m）；

δ ——混凝土层设计厚度（m）；

S——受热面管道节距（m）；

d——受热面管道外径（m）。

3 管道穿墙处耐火混凝土(填料)体积工程量应按下列公式计算：

$$V = a \times b \times h - n \times \pi d^2/4 \times h \quad (6.2.52-2)$$

式中：V——耐火混凝土(填料)体积（m³）；

a——耐火混凝土(填料)宽度（m）；

b——耐火混凝土(填料)长度（m）；

h——耐火混凝土(填料)厚度（m）；

d——穿墙管外径（m）；

n——穿墙管数量（根）。

4 炉墙砌筑与保温制品或敷设矿物棉、泡沫石棉板体积工程量应按下列公式计算：

$$V = F \times \delta \quad (6.2.52-3)$$

式中：V——工程量体积（m³）；

F——敷设面积（m²）；

δ ——辐射层厚度（m）。

5 计算炉墙砌筑与保温层厚度时，应按设计成品厚度计算，不考虑材料的压实系数；

计算炉墙砌筑与保温材料量时，应根据选用材料的性质，结合设计成品厚度计算。

6.2.53 炉墙抹面及密封涂料应符合下列规定：

1 炉墙抹面及密封涂料施工消耗量应包括材料搬运、钢筋加工、焊接、绑扎、钢丝网安装与涂刷沥青、按配比配料、表面修理、试块制作等工作内容；

2 炉墙抹面、密封涂料工程量应根据炉墙结构形式，按设计图示尺寸以展开面积计算。计算抹面、密封涂料展开面积时不扣除宽度小于 25mm 膨胀缝、单个面积小于 0.02m^2 孔洞、管道相交时预留间距、滑动支架处预留的膨胀间隙等所占面积；罩壳、突出立面或平面的部分按展开面积计算工程量，转角、交角、交叉等重复部分及局部加强、加厚部分不增加工程量。

6.2.54 炉墙保温护壳和设备保温消声罩壳应按设计图示尺寸实铺面积计算。计算炉墙保温护壳和设备保温消声罩壳面积时不扣除宽度小于 5mm 膨胀缝、单个面积小于 0.10m^2 孔洞、管道相交时预留间距、滑动支架处预留的膨胀间隙等所占面积；罩壳、突出立面或平面的部分按表面积计算工程量，不计算转角、交角、交叉、咬合、收边、接头、施工下料损耗量等。

6.2.55 金属支撑件和罩壳支撑件安装应符合下列规定：

1 金属支撑件安装施工消耗量应包括托砖架、支承件、连接件、压条、钢板等安装、焊接；

2 金属支撑件和罩壳支撑件安装工程量应根据设计布置及图示尺寸，按成品重量计算，其重量应包括托砖架、瓦斯管、钢板、支承件、连接件、压条等重量。

6.2.56 耐磨衬砌应符合下列规定：

1 耐磨衬砌施工消耗量应包括材料搬运、调制胶泥、清洗板块、下料、养护等工作内容；

2 耐磨衬砌应根据设计材料种类，按设计图示尺寸实铺面积计算。计算耐磨衬砌面积时应扣除单个面积 0.10m^2 以上孔洞、凸出耐磨面的物体所占面积，凸出耐磨面的部件需要做耐磨时，应按其展开面积计算，并入耐磨工程量内。

VIII 水处理专用设备安装工程

6.2.57 水处理专用设备安装施工消耗量应包括本体安装、填料装填、电动机安装、随设备供货的金属构件安装、设备与管道安装后补漆、配合灌浆、配合防腐施工、就地一次仪表安装、设备水位计（表）及护罩安装。

6.2.58 钢筋混凝土池内设备安装应符合下列规定：

1 钢筋混凝土池内设备安装施工消耗量应包括随设备供货安装在池体范围内的平台、梯子、栏杆、反应室、导流窗、集水槽、取样槽等、各种管道、管件、阀门安装等工作内容；

2 钢筋混凝土池内设备安装工程量应根据设备出力，按设计图示数量计算。

6.2.59 水处理设备安装应符合下列规定：

1 水处理设备安装施工消耗量应包括设备及随设备供应的管道、管件、阀门等安装及设备本体范围内平台、梯子、栏杆安装、滤板与滤帽（水嘴）的精选与安装、填料运搬与

筛分及装填、衬里设备防腐层的检验、设备试运前灌水或水压试验、随设备供应的盐液、缸罐、电子控制仪表等配套设备安装；

2 水处理设备安装工程量应按设计图示数量计算。

6.2.60 水处理辅助设备安装工程量根据工艺系统设计流程及设备出力，应按设计图示数量计算。

6.2.61 汽水取样设备安装工程量应根据工艺系统设计流程布置，按设计图示数量计算。

6.2.62 炉内水处理装置安装工程量应根据工艺系统设计流程布置，按设计图示数量计算。

6.2.63 油处理设备安装工程量应根据工艺系统设计流程布置，按设计图示数量计算。

6.3 静置设备与工艺金属结构制作安装工程

I 一般规定

6.3.1 静置设备与工艺金属结构制作安装应根据静置设备及金属结构类型、规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.3.2 设备本体第一片法兰外的管线安装应按工业管道工程相应项目执行。

6.3.3 电气系统安装应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.3.4 仪表系统安装应按自动化控制仪表安装工程相应项目执行。

6.3.5 静置设备与工艺金属结构及其附件的除锈、刷油、绝热，应按刷漆、防腐蚀、绝热工程相应项目执行。

6.3.6 地脚螺栓灌浆、风机安装应按机械设备安装工程相应项目执行。

6.3.7 设备基础浇筑应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行。

II 静置设备附件制作

6.3.8 静置设备附件制作施工消耗量应以施工企业所属设备制造厂的加工条件为基础测定，平焊法兰、对焊法兰、人孔、手孔、管道部件（弯头、异径管等）、标准紧固件、液面计、电动机、减速机以及委托加工的铸铁件、锻件、特殊机具加工件，可按外购件计算。

6.3.9 静置设备附件制作工程量应按设计图示数量计算；外购件的重量应从制造图的重量中扣除。

III 静置设备安装

6.3.10 静置设备安装应根据静置设备类型、安装方式、规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.3.11 分片、分段容器安装按下列规定执行：

1 分片、分段容器安装工程量应区分设备名称、材质、焊接方式、设备直径，按设计图示以设备金属重量计算，其中材质可按碳钢和不锈钢进行分类。计算设备金属重量时应包括设备本体以及随设备供货的内部固定件、开孔件、加强板、裙座（支座）的金属重量，不应包括设备填充、内衬、塔盘和内部可拆件、外部平台、梯子、栏杆、扶手以及采用立装法施工的内件重量；

2 分段容器组装施工消耗量可按两段一道口编制，每增加一道口，人工、机具消耗量

宜乘以系数 1.50，材料消耗量宜乘以系数 1.90；分段塔器可按三段两道口编制，若分两段到货一道口时，施工消耗量宜乘以系数 0.75，三段以上每增加一道口，施工消耗量宜乘以系数 0.35；分片、分段设备组装施工消耗量不应包括组装成整体后的就位吊装，该部分工作应另执行整体设备安装相应项目；

3 不同材质的分段、分片设备组装施工消耗量可按表 6.3.11 规定执行，其中合金钢、低碳钢设备施工消耗量可按碳钢设备施工消耗量为基数进行计算，复合板设备只计算复合板部分。

表6.3.11 分段、分片设备组装消耗量系数调整表

材质	合金钢	低碳钢	复合板	
			碳钢	不锈钢
人工	1.15	1.20	1.15	1.20
材料	1.02	1.12	1.02	1.10
机具	1.12	1.20	1.12	1.20

6.3.12 整体设备安装工程量应区分基础标高、设备重量，按设计图示数量计算。整体设备安装的重量应包括本体、附件、吊耳、绝缘、内衬及随主体吊装的管线、平台、梯子和吊装加固件的全部重量，不应包括立式安装的塔盘和填充物的重量。

6.3.13 塔类固定件安装工程量应区分设备直径按层计算。

6.3.14 锚固件安装工程量应按设计图示数量计算。

6.3.15 塔内衬合金板工程量应区分不同的构造部位，按合金板的重量计算。

6.3.16 塔盘安装工程量应区分塔盘形式和设备直径按层计算。

6.3.17 设备填充工程量应区分填充物的种类、材质、排列形式和规格，按填充物重量计算。

6.3.18 热交换器设备安装工程量应区分基础标高按设备重量计算。

6.3.19 空气冷却器管束（翅片）安装工程量应按设备重量计算；空冷器构架安装应按金属重量计算。

6.3.20 反应器安装工程量应区分基础标高按设备重量计算。

6.3.21 电解槽安装应符合下列规定：

- 1 电解槽安装工程量应区分设备构造形式及设备重量，按设计图示数量计算；
- 2 计算钢框架底座、玻璃钢盖电解槽重量时应包括底座、阴极箱、阳极板、上盖、底部绝缘瓷瓶等全部构件重量；
- 3 计算混凝土槽底、盖电解槽重量时应包括壳体、阴极箱、阳极石墨、槽向导板（电解铜）等金属、非金属件的重量。

6.3.22 电除雾器安装应符合下列规定：

- 1 电除雾器安装工程量应区分设备构造形式按设备重量计算；
- 2 玻璃钢电除雾器整体结构重量应包括壳体、集酸极板、出入口罩、料斗、导料叶片、整流板、绝缘子室及内件的重量，不包括内部件衬板的重量；金属结构重量应包括柱、支架、支撑、操作平台、梯子、栏杆以及连接各部的加强板、螺栓等金属总重量；
- 3 碳钢管式电除雾器安装重量应包括设备壳体、沉淀板、上下分布板、电晕、电极内

框架、顶盖、绝缘箱及其内部金属件的总重量，不包括壳体衬铅和内衬砖的重量。

IV 金属油罐制作安装

6.3.23 金属油罐制作安装应根据油罐类型、油罐容积等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.3.24 油罐制作安装施工消耗量可按一个工地同时建造同系列两座及两座以上油罐考虑，如果只建造一座时，其人工、机具消耗量宜乘以系数 1.25。

6.3.25 金属油罐本体制作安装工程量应区别种类、容量和构造形式，按设计排版图所示几何尺寸计算，如无设计排版图时，应按经批准的制作下料配板图所示几何尺寸计算，不扣除罐体上孔洞所占面积，以金属油罐本体重量计算。计算金属油罐本体重量时应包括罐底板、罐壁板、罐顶板（浮顶、网壳顶）、包边角钢、加强圈、抗风圈以及罐体上垫板、加强板等的金属重量。

6.3.26 油罐的各种配件工程量应区别配件种类、规格和型号等，按设计图示数量计算。

6.3.27 加热器制作安装工程量应区别加热器构造形式、排管长度，按设计图示数量计算。

6.3.28 加热器连接管制作安装工程量应区别主管长度，按设计图示数量计算。

6.3.29 加热器支座制作工程量应区别加热器构造形式，按设计图示数量计算。

V 球形罐组对安装

6.3.30 球形罐组对安装应根据球罐容积、球板厚度等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.3.31 球形罐焊接应按不对称“X”型坡口取定，球罐的人孔、接管开孔焊接安装应按制造厂焊接完毕考虑。球罐焊接所用焊材应根据实际使用的焊材规格确定。

6.3.32 防雷接地应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.3.33 喷淋、消防装置的制作安装应按消防工程相应项目执行。

6.3.34 球罐防腐、保温应按刷油、防腐、绝热工程相应项目执行。

6.3.35 球形罐组对安装施工消耗量应根据碳钢和普通合金钢两种材质的球形罐组对安装进行综合测定，高强合金钢球罐施工消耗量可按表 6.3.35 规定执行。

表 6.3.35 高强合金钢球罐系数表

项目名称	焊工工日	电焊条	尼龙砂轮片	电焊机	焊条烘干箱	空气压缩机
高强合金钢	1.15	1.00	1.70	1.15		
备注	焊工工日数等于电焊机台班数。					

6.3.36 球形罐组对安装工程量应区分球罐容量、球板厚度，按球形罐重量计算。球形罐重量应包括球皮（球壳板）、支柱、拉杆及接管的短管、加强板等全部重量，不扣除人孔、接管孔洞面积所占重量。

VI 工艺金属结构制作安装

6.3.37 工艺金属结构制作安装应根据金属结构类型、金属结构类重量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.3.38 工艺金属结构制作和安装的人工、材料、机具消耗量比例可按表 6.3.38 的规定执行。

表 6.3.38 工艺金属结构制作和安装的人工、材料、机具比例表

序号	项目名称	制作 (%)			安装 (%)		
		人工	材料	机具	人工	材料	机具
1	设备框架制作安装	72	71	47	28	29	53
2	管廊制作安装	60	50	57	40	50	43
3	桁架制作安装	60	70	60	40	30	40
4	单梁结构制作安装	40	75	52	60	25	48
5	设备支架制作安装	72	77	69	28	23	31
6	平台制作安装	67	63	71	33	37	29
7	梯子、栏杆、扶手制作安装	71	74	71	29	26	29
8	联合平台制作安装	72	70	37	28	30	63

6.3.39 除锈、刷油、防腐衬里和防火层应按刷油、防腐、绝热工程相应项目执行。

6.3.40 烟囱等的防雷接地应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.3.41 金属结构构件安装高度超过 30m 时，超过部分工程量相应项目人工消耗量宜乘以系数 1.10，实际使用的大型吊装机械的消耗量可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。

6.3.42 平台、梯子、栏杆安装高度超过 40m 时，超过部分工程量相应项目人工、机具消耗量宜乘以系数 1.10。

6.3.43 多角形连接筋板重量应以图示最长边和最宽边尺寸，按矩形面积部分的重量计算。

6.3.44 各类金属构件制作安装工程量，均应按设计图示尺寸以金属构件重量计算，金属构件重量应包括螺栓重量以及孔眼和切角所占重量。

6.3.45 平台安装工程量应区分规格、安装形式按平台重量计算。联合平台重量应包括联合平台上的梯子、栏杆、扶手的重量，单台设备上不同空间的几个平台，应分别计算其平台、梯子、栏杆、扶手等相应项目的工程量，不应按联合平台计算；花纹板平台制作安装应按原材料供货考虑，格栅板平台安装应按成品供货考虑。

6.3.46 料斗、料仓预制安装工程量，应按经过批准的实际下料配板图所示几何尺寸，以料斗、料仓重量计算，不扣除人孔、检查孔、清扫孔等所占面积重量。

6.3.47 烟囱、烟道制作安装工程量，应按经过批准的实际下料配板图所示几何尺寸，以烟囱、烟道的金属重量计算，不应扣除孔眼和切角所占重量，其重量应包括筒体、弯头、异径过渡段、加强圈、人孔、检查孔、清扫孔等全部重量。

6.3.48 预制双层不锈钢烟囱安装工程量应按设计图示烟囱中心线以长度计算，不扣除弯头、三通、变径等异径管件的长度，但应扣除阀门及部件所占长度；中心线的起止点均以管中心线交点为准。

6.3.49 型钢圈制作工程量应区分型钢种类、规格，按设计图示尺寸以重量计算。

6.3.50 钢圈煨制胎具工程量应区分胎具规格按数量计算。

6.3.51 钢板组合工字钢制作工程量应区分板厚和高度，按设计图示尺寸以重量计算，不扣除孔眼和切角所占重量。

Ⅶ 撬块安装

6.3.52 撬块安装施工消耗量应根据目前施工现场较普遍采用的施工方法综合测定。

6.3.53 设备类工艺单元安装、泵类工艺单元安装、应急发电机组工艺单元安装、仪表供风工艺单元安装工程量，应区分撬块单元底座截面投影面积和设备重量，按设计图示数量计算。

Ⅷ 热处理

6.3.54 热处理应根据热处理形式、焊缝热处理钢板厚度等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.3.55 球形罐整体热处理工程量应区分加热方式和球罐容积按设计图示数量计算。

6.3.56 焊缝预热及后热工程量应区分钢板厚度按实际热处理焊缝长度计算。

6.3.57 液化气焊缝预热及后热器具制作工程量，应区分设备类型和容积按设计图示数量计算。

6.3.58 焊后局部热处理工程量，应区分板厚按焊缝长度计算。

6.4 电气设备安装工程

I 一般规定

6.4.1 电气设备安装工程应按变压器安装，配电装置安装，母线安装，控制设备及低压电器安装，交直流电源安装，电机检查接线及调试，滑触线装置安装，电缆，防雷及接地装置，10kV 以下架空配电线路，配管、配线，照明灯具安装，附属工程设置相应项目。

6.4.2 架空线路工程钢管杆基础、灯具安装工程中的组立铁杆基础应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行。

6.4.3 电气设备安装工程基础浇筑应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行；二次灌浆应按机械设备安装工程相应项目执行。

6.4.4 排管敷设工程中的土方、砌筑、混凝土、模板、钢筋、检查井应按房屋建筑与装饰工程和构筑物工程相应项目执行。

6.4.5 电气设备安装工程设备或材料安装高度超过 6m 时，超高施工所引起的人工降效应按本标准第 6.1.2 条规定执行。

6.4.6 电气设备安装工程的线缆、桥架等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现，其不应作为其他材料费的基数。

II 变压器安装

6.4.7 变压器安装应根据变压器类型并区别不同容量设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

6.4.8 变压器安装应包括“接线”工作内容。“接线”的施工消耗量应按一次部分接线测定。

6.4.9 消弧线圈、油浸电抗器、整流变压器、自耦变压器、带负荷调压变压器安装应按油浸电力变压器安装的相应项目执行；非晶变压器安装应按油浸电力变压器安装的相应项目执行，人工、机具消耗量宜乘以系数 0.70。

6.4.10 网门、保护网、绝缘垫安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

6.4.11 变压器保护罩安装工程量应按设计图示数量计算。

III 配电装置安装

6.4.12 配电装置安装应根据变压器类型并区别不同容量设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

6.4.13 配电装置安装应包括“接线”工作内容。“接线”的施工消耗量应按一次部分接线测定。

6.4.14 高压成套配电柜安装施工消耗量应按单母线柜测定。如为双母线柜时，施工消耗量宜乘以系数 1.15。

6.4.15 高压成套配电柜安装的施工消耗量应包括柜内主母线及分支母线安装工作内容，两列配电柜间的联络母线安装施工消耗量应按母线安装项目执行。高压成套配电柜安装工程量应按设计图示数量计算。

6.4.16 互感器安装工程量应按设计图示数量计算。

6.4.17 高压熔断器应按三相为一组设置相应项目。高压熔断器、避雷器安装工程量应按设计图示数量计算。

6.4.18 自动化采集装置(DTU 柜)安装工程量应按设计图示数量计算。

6.4.19 组合型成套箱式变电站安装应按一个集装箱体为一台设置相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.4.20 成套箱式开闭器安装工程量应按设计图示数量计算。

IV 母线安装

6.4.21 母线安装应根据母线类型、型号、安装部位设置相应项目，带形钢母线安装的施工消耗量应按铜母线安装项目执行。

6.4.22 共箱母线和低压封闭式插接母线槽安装的施工消耗量应包括支架安装工作内容。工程量应按设计图示尺寸以中心线长度计算。

6.4.23 带形母线安装工程量应按设计图示尺寸以单相长度(含预留长度)计算，如设计和规范没有明确规定，带形母线安装预留长度所增加工程量可按表 6.4.23 规定执行。

表6.4.23 带形母线配置安装预留长度表

项 目	预留长度(米/根)	说 明
带形母线终端	0.30	从最后一个支持点算起
带形母线终端与分支线连接	0.50	分支线预留
带形母线终端与设备连接	0.50	从设备端子接口算起

6.4.24 铜母线伸缩接头、穿通板、穿墙套管、支持绝缘子、插接箱、始端箱安装工程量应按设计图示数量计算。铜质软连接工程量应按“单相/个”计算。

V 控制设备及低压电器安装

6.4.25 低压开关柜(屏)安装应根据柜本体安装、屏边安装设置相应项目，施工消耗量应包括柜(屏)内支母线、主母线的安装和连接等工作内容。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.26 配电箱、柜安装不区分动力和照明，应根据配电箱安装部位、回路数设置相应项

目，配电箱安装的施工消耗量应包括配电箱箱体安装、接线、盘芯拆装及单体调试等工作内容。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.27 双电源配电箱安装应按配电箱安装项目执行，施工消耗量宜乘以系数 1.20。

6.4.28 户表箱应根据回路数按配电箱相应项目执行。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.29 盘柜配线应根据配线截面大小设置相应项目，组装柜及成套配电箱、盘、屏、柜内新增元器件的一、二次配线的施工消耗量应按盘柜配线相应项目执行。工程量应按设计长度以米计算。

6.4.30 水流指示器、电磁阀、电动阀、防火阀、报警阀、卫生间排风扇等接线的施工消耗量应按阀类接线相应项目执行。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.31 水位电气信号装置安装的施工消耗量应包括接线、测试等工作内容。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.32 配电屏、箱、盘、柜上单独安装的电流表、电压表、功率表、电度表的施工消耗量应按测量表计相应项目执行。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.33 木套箱制作、安装应根据暗装配电箱预留洞洞口尺寸大小设置相应项目，暗装配电箱预留洞施工消耗量应按木套箱制作、安装相应项目执行。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.34 焊压铜接线端子应根据导线截面设置相应项目。工程量应根据每一线端计算一个铜接线端子按设计图示数量计算。

6.4.35 控制设备及低压电器安装工程量应按设计图示数量计算。控制设备及低压电器的金属支架制作安装应按本标准第 6.4.135 条规定执行。

6.4.36 低压熔断器安装应根据额定电流大小设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.37 隔离变压器安装应根据容量设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

VI 交直流电源安装

6.4.38 蓄电池安装应根据蓄电池种类、容量及安装方式设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.39 蓄电池充放电应根据电池组容量设置相应项目，施工消耗量应包括电池组的用电消耗量。工程量应按设计图示数量以组计算。

6.4.40 高频开关电源及不间断电源安装应根据电源容量设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.41 太阳能电池板应根据太阳能板输出功率设置相应项目。工程量应按设计图示数量以组计算。

6.4.42 太阳能电池板支架安装应区别安装部位设置相应项目。工程量应按设计图示太阳能电池板面积计算。

6.4.43 太阳能控制器、汇流箱、光伏逆变器安装工程量应按设计图示数量计算。

6.4.44 充电桩安装不区分户内和户外，应区分交流、直流及安装方式设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

VII 电机检查接线及调试

6.4.45 电机检查接线及调试应根据电动机功率设置相应项目，施工消耗量应包括电动机金属软管安装、接地、接线、控制箱调试、整理和填写试验记录等工作内容。工程量应按设计图示单台电机数量计算。

6.4.46 低压交流变频调速电动机检查接线及调试的施工消耗量应按低压交流异步电动机检查接线及调试相应项目执行。

VIII 滑触线装置安装

6.4.47 滑触线应根据滑触线类型、材质及规格设置相应项目。工程量应按设计图示尺寸以单相长度计算，若设计和规范没有明确规定，滑触线安装预留长度可按表 6.4.47 规定执行。

表 6.4.47 滑触线安装预留长度表

序号	项目	预留长度(米/根)	说明
1	圆钢、铜母线与设备连接	0.20	从设备接线端子接口算起
2	圆钢、铜滑触线终端	0.50	从最后一个固定点算起
3	角钢滑触线终端	1	从最后一个支持点算起
4	扁钢滑触线终端	1.30	从最后一个固定点算起
5	扁钢母线分支	0.50	分支线预留
6	扁钢母线与设备连接	0.50	从设备接线端子接口算起
7	工字钢、槽钢、轻(轨)型滑触线终端	0.80	从最后一个支持点算起
8	安全节能及其他滑触线终端	0.50	从最后一个固定点算起

6.4.48 滑触线及支架安装的施工消耗量应按 10m 以下高度及油漆涂一遍综合测定，若实际安装高度超过 10m 时，超过部分的人工消耗量宜乘以系数 1.20。

6.4.49 安全节能型滑触线若为三相组合成一根的滑触线时，应按单相滑触线相应项目执行，施工消耗量宜乘以系数 2。

6.4.50 移动软电缆沿钢索敷设应根据电缆单根长度设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算；移动软电缆沿轨道敷设应根据电缆截面设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

6.4.51 辅助母线安装应根据母线截面设置相应项目。工程量按设计图示尺寸以单相长度计算。

6.4.52 滑触线支架安装应根据固定方式设置相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.4.53 滑触线拉紧装置及支持器制作安装工程量应按设计图示数量计算。

IX 电缆

6.4.54 10kV 以下的电力电缆和控制电缆（除矿物绝缘电缆和预制分支电缆外）应综合考虑结构形式和型号，并根据敷设方式、电缆截面和芯数等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.4.55 电缆敷设的工程量应按设计图示尺寸以长度计算（含预留长度及附加长度）。如设计和规范对预留长度及附加长度没有明确规定，可按表 6.4.55 规定执行。

表6.4.55 电缆敷设的预留长度及附加长度表

序号	项目	预留长度(附加)	说明
1	电缆敷设驰度、波形弯度、交叉	2.5%	按电缆全长计算
2	电缆进入建筑物	2m	规范规定最小值
3	电缆进入沟内或吊架时引上(下)预留	1.50m	规范规定最小值
4	变电所进线、出线	1.50m	规范规定最小值
5	电力电缆终端头	1.50m	检修余量最小值
6	电缆中接头盒	两端各留 2m	检修余量最小值
7	各种箱、柜、盘、板	高+宽	按盘面尺寸
8	电缆至电动机	0.50m	从电动机接线盒算起
9	厂用变压器	3m	从地坪起算
10	电缆绕过梁柱等增加长度	按实计算	按被绕物的断面情况计算增加长度
11	电梯电缆与电缆架固定点	每处 0.50m	规范规定最小值

6.4.56 电力电缆敷设均应按三芯(包括三芯连地)铜芯电缆编制,五芯电力电缆敷设应按电缆敷设相应项目执行,施工消耗量宜乘以系数 1.15;单芯电力电缆敷设应按电缆敷设相应项目执行,施工消耗量宜乘以系数 0.67;铝或铝合金电缆敷设应按电缆敷设相应项目执行,施工消耗量宜乘以系数 0.67。

6.4.57 刚性矿物绝缘电缆(如 BTTZ)敷设应根据电缆截面和单芯、二至四芯电缆设置相应项目。工程量应按设计图示尺寸以长度计算,预留长度及附加长度可按本标准第 6.4.55 条规定执行。

6.4.58 柔性矿物绝缘电缆(如 YTTW、BTLV)敷设应根据电缆截面和单芯、三芯(包括三芯连地)电缆设置相应项目,五芯柔性矿物绝缘电缆敷设应按三芯(包括三芯连地)项目执行,施工消耗量宜乘以系数 1.15。工程量应按设计图示尺寸以长度计算,预留长度及附加长度可按本标准第 6.4.55 条规定执行。

6.4.59 竖直通道内电缆敷设不区分通道内有无楼板应按电缆敷设相应项目执行,人工消耗量宜乘以系数 1.30。

6.4.60 预分支电缆敷设应不区分芯数,区别主电缆截面设置相应项目。工程量应按主电缆设计图示尺寸以长度计算。

6.4.61 预分支电缆敷设的施工消耗量应符合下列规定:

1 预制分支电缆敷设施工消耗量应按竖井通道内电缆敷设,包括预制分支电缆吊具安装工作内容综合测定;

2 预制分支电缆敷设施工消耗量应按每个分支的电缆长度 10m 以内测定,若实际长度超过 10m,超出部分施工消耗量根据本标准规定并结合实际情况确定。

6.4.62 电缆终端头制作安装应根据 10kV、1kV 和铠装电缆、非铠装设置相应项目,其中 10kV 电缆终端头应按下列规定执行:

1 10kV 电缆终端头及中间头安装应按三芯测定,单芯电缆终端头及中间头制作安装应按同截面电缆终端头项目执行,施工消耗量宜乘以系数 0.40;

2 10kV 户内热缩式铠装电缆终端头制作安装应按 10kV 户内冷缩式铠装电缆终端头相应项目执行,人工消耗量宜乘以系数 1.50;

3 10kV 肘型头制作安装应按同等截面户内电缆终端头相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数 1.10；

4 10kV 电缆终端头制作安装施工消耗量应包括 10kV 电力电缆耐压试验工作内容。如需要电缆局放试验时，相应项目施工消耗量可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。

6.4.63 预制分支电缆头制作安装应按本标准第 6.4.62 条规定执行。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.64 电缆保护管敷设应根据材质设置相应项目，施工消耗量应按局部电缆保护条件下测定。工程量应按设计图示以长度或数量计算。

6.4.65 密封式电缆保护管应根据管径设置相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.4.66 电缆沟铺砂盖砖、盖板工程量应按设计图示尺寸以长度(沟长)计算。

6.4.67 电力电缆头、控制电缆头工程量应按设计图示数量计算。

6.4.68 电缆 T 接端子应根据电缆截面设置相应项目，绝缘穿刺线夹应按 T 接端子安装相应项目执行。工程量按设计图示数量计算。

6.4.69 防火堵洞、电缆分支箱工程量应按设计图示数量计算。

6.4.70 防火隔板安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

6.4.71 电缆沟挖填土施工消耗量宜按人工挖测定。工程量应按开挖土方的天然实体体积计算，如设计没有明确要求，直埋电缆挖、填土方的工程量可按表 6.4.71 规定执行。

表6.4.71 直埋电缆挖、填土方土方量计算表

项目	电缆根数			
	低压	高压	低压	高压
	1~2 根	1 根	每增 1~2 根	每增 1 根
每米沟长挖方量 (m ³)	0.450	0.450	0.225	0.225

X 防雷及接地装置

6.4.72 防雷及接地装置应根据接地极的类型，接地母线的材质、截面、敷设方式，引下线的形式，跨接地线的位置，接闪网的形式、直径等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.4.73 接地极应根据材质、规格设置相应项目。工程量应按设计图示数量或面积计算。

6.4.74 利用底板钢筋作接地极的施工消耗量应按焊接双层底板钢筋测定。如焊接单层底板钢筋，应按利用底板钢筋作接地极项目执行，施工消耗量宜乘以系数 0.50。

6.4.75 铜母带敷设(无焊接)的施工消耗量应按放热焊的铜母线敷设测定。普通焊接方式应按铜母带敷设相应项目执行。

6.4.76 镀铜圆钢接地母线敷设的施工消耗量应包含放热焊工作内容。工程量应按设计图示长度以米计算。

6.4.77 明装防雷引下线的施工消耗量应包括打墙眼和支持卡子安装工作内容。防雷引下线若采用型钢暗敷设时，应按接地母线暗敷设相应项目执行。工程量应按设计图示长度以米计算。

6.4.78 均压环焊接施工消耗量应按建筑物内钢筋作为接地引线编制。如采用型钢作接地引线时，应按接地母线敷设相应项目执行。工程量应按设计图示长度以米计算。

6.4.79 接地母线、引下线、接闪网的施工消耗量应包含搭接长度部分工作内容。其中接地母线明敷的施工消耗量应包括涂黄绿条纹标识工作内容。

6.4.80 接地断接卡子制作安装、接地测试箱安装、接地测试井安装的施工消耗量应包含接地电阻试验工作内容。

6.4.81 接地装置挖填土应按电缆沟挖填土相应项目执行。工程量计算可按沟长每 1m 按 0.45m³，即上口宽 500mm，下口宽 400mm，深度 1000mm 计算土方量。

6.4.82 利用结构主筋作防雷引下线施工消耗量应按每根柱内焊接2根钢筋进行测定。如焊接4根钢筋时，相应项目的施工消耗量宜乘以系数2。

6.4.83 均压环焊接的施工消耗量应按每根梁内焊接2根钢筋进行测定。如焊接4根钢筋时，相应项目的施工消耗量宜乘以系数2。

6.4.84 等电位联结应根据需要联结的部位设置卫生间、进出户及竖向管道、突出建筑金属物、设备金属外壳接地相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.85 接地母线、防雷引下线、均压环、接闪网工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

6.4.86 断接卡子、接地测试箱、接地测试井工程量应按设计图示数量计算。

6.4.87 钢窗、铝合金窗、玻璃幕墙跨接地线、接闪针、半导体少长针消雷装置、等电位端子箱、接地测试板制作安装、浪涌保护器安装工程量应按设计图示数量计算。

XI 10kV 以下架空配电线路

6.4.88 10kV以下架空配电线路应根据电杆杆长、挖土土质、横担类型、导线类型及截面、等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.4.89 如设计没有明确要求，杆坑土方量及相关电杆土方量可按下列规定计算：

1 装底盘、卡盘杆坑土方量可按表 6. 4. 89 计算。

表6.4.89 装底盘、卡盘杆坑土方量计算表

标高(m)	10	12	15	18
坑深(m)	1. 70	2. 00	2. 30	2. 50
底盘规格(m)	0. 80×0. 80		1. 00×1. 00	
灰杆土方量(m ³)	3. 82	4. 60	8. 76	12. 03

2 不安装底盘、卡盘杆坑土方量可按下列公式计算。

$$V = 0.80 \times 0.80 \times H + 0.20 \tag{6.4.89}$$

式中：V—土石方量（m³）；
H—坑深（m）；
0.20—电杆坑的马道土石方量按每坑 0. 20m³ 计算。

6.4.90 电杆组立施工消耗量应不区分机械、半机械或是人工组立方式，按立电杆、立撑杆相应项目执行。

6.4.91 架空线路一次施工的工程量应按5根以上电杆编制，若实际工程量为5根以下，除变压器及台架制作安装项目外，其他项目的人工、机具消耗量宜乘以系数1. 30。

- 6.4.92** 工程中如采用柱式绝缘子，应按针式绝缘子安装相应项目执行。
- 6.4.93** 变压器台架安装施工消耗量应综合考虑不同电杆高度、变压器台架形式，按自10kV线路引接电源起，至变压器二次出线与低压线路连接处止(含连接金具)的全部材料，包括接地装置埋设工作内容。
- 6.4.94** 电杆上单独安装杆上配电设备时，应按杆上配电设备安装相应项目执行。
- 6.4.95** 带电作业施工消耗量应采用绝缘手套作业法编制，包括对作业范围内的所有带电体和接地体进行绝缘遮蔽和拆除绝缘遮蔽的工作内容。
- 6.4.96** 带负荷直线杆改耐张杆的施工消耗量应包括电杆上横担的更换工作内容。
- 6.4.97** 带电装拉线、带电拆拉线、带电处理导线接头过温等情况应设置带电消除隐患项目。工程量应按处/次计算。
- 6.4.98** 带电作业实际若需要旁路作业施工，相应项目施工消耗量应依据审批方案计算确定。
- 6.4.99** 电杆组立、横担组装工程量应按设计图示数量计算。
- 6.4.100** 导线架设工程量应按设计图示尺寸以单线长度计算（含预留长度）。如设计和规范没有明确规定，导线架设预留长度可按表6.4.100规定执行。

表6.4.100 架空导线预留长度表

名称		长度(米/根)
高压	转角	2.50
	分支、终端	2
低压	分支、终端	0.50
	交叉、转角、跳线	1.50
与设备连线		0.50
进户线		2.50

- 6.4.101** 杆上设备安装工程量应按设计图示数量计算。
- 6.4.102** 带电作业工程量应区别施工情况按业主要求及相关规范计算。

XII 配管、配线

- 6.4.103** 配管应根据管的材质、管径以及敷设方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。工程量应不扣除管路中间接线盒、灯头盒、开关盒、插座盒、接线箱所占长度，按设计图示尺寸以长度计算。
- 6.4.104** 焊接钢管敷设施工消耗量应包括管路的内外刷漆工作内容，钢管埋设施工消耗量应包括管内刷漆工作内容。
- 6.4.105** 钢管埋设的挖填土方应按本标准第6.4.71条规定执行。
- 6.4.106** 线槽、桥架安装应根据线槽、桥架的材质、种类、尺寸大小以及敷设部位按塑料线槽、金属线槽，钢制桥架、玻璃钢桥架、铝合金桥架、网式桥架设置相应项目。线槽、桥架工程量应不扣除弯头、三通所占长度，按设计图示尺寸以长度计算。施工消耗量按下列规定执行：

- 1** 线槽、桥架安装施工消耗量应包含支架的安装工作内容，如采用非成品支架，支架

的制作应按本标准第6.4.135条规定执行；

2 钢制桥架主结构设计厚度大于3mm时，应按钢制桥架安装相应项目执行，人工、机具消耗量宜乘以系数1.20；

3 不锈钢桥架应按钢制桥架安装相应项目执行，人工、机具消耗量宜乘以系数1.10；

4 网式桥架接地螺栓宜按随桥架配备考虑，接地线可采用BV绝缘导线。

6.4.107 配线应根据线缆类型、芯数、截面大小等，并区别照明和动力线路，按管内穿铜芯线、护套线、多芯软导线，线槽内配线，线槽/桥架/支架布放多芯软导线，塑料护套线直敷布线设置相应项目。配线施工消耗量按下列规定执行：

1 照明线路截面大于 4mm^2 的导线敷设，应按动力线路敷设相应项目执行；

2 配线的施工消耗量应包括灯具、开关、插座、按钮等的接头线；

3 穿线的施工消耗量应包括预留线长度；

4 管内穿护套线施工消耗量应按硬导线测定，规格超过八芯时，应按控制电缆相应项目执行；

5 管内穿屏蔽软导线及线槽内配屏蔽软导线施工消耗量应按管内穿多芯软导线及线槽/桥架/支架布放多芯软导线相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数1.20。

6.4.108 配管不穿导线的工程应单独设置穿引线项目。

6.4.109 接线盒安装应区别类型以及明装、暗装按钢制接线盒、塑料接线盒、地面接线盒、防爆接线盒、接线盒盖设置相应项目，施工消耗量宜按单联安装编制，并按下列规定执行：

1 两联接线盒应按接线盒安装相应项目执行，施工消耗量宜乘以系数1.50；

2 三联接线盒应按接线盒安装相应项目执行，施工消耗量宜乘以系数2；

3 四联接线盒应按接线盒安装相应项目执行，施工消耗量宜乘以系数2.50。

6.4.110 配线工程中接线盒设置应按下列规定执行：

1 如设计无要求时，配线保护管遇到下列情况之一，应增设管路保护盒和拉线盒：

1) 管长度每超过30m，无弯曲；

2) 管长度每超过20m，有1个弯曲；

3) 管长度每超过15m，有2个弯曲；

4) 管长度每超过8m，有3个弯曲。

2 垂直敷设的电线保护管遇到下列情况之一，应增设固定导线用的拉线盒：

1) 管内导线截面为 50mm^2 以下，长度每超过30m；

2) 管内导线截面为 $70\sim 95\text{mm}^2$ ，长度每超过20m；

3) 管内导线截面为 $120\sim 240\text{mm}^2$ ，长度每超过18m。

6.4.111 线槽、桥架工程量应不扣除弯头、三通所占长度，按设计图示尺寸以长度计算。

6.4.112 配线工程量应按设计图示尺寸以单线长度计算(含预留长度)，如设计和规范没有明确规定，连接设备导线(盘、箱、柜的外部进出线)预留长度所增加的工程量可按表6.4.112规定执行。

表6.4.112 盘、箱、柜的外部进出线预留长度

序号	项 目	预留长度(米/根)	说 明
1	各种箱、柜、盘、板	高+宽	盘面尺寸
2	单独安装(无箱、盘)的启动器、母线槽进出线盒等	0.30	从安装对象中心算起
3	由地平管子出口引至动力接线箱	1.00	以管口计算
4	电源与管内导线连接(管内穿线与软、硬母线连接)	1.50	以管口计算
5	出户线	1.50	以管口计算

6.4.113 接线箱、盒工程量应按设计图示数量计算。

6.4.114 防水弯头工程量应根据规格设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.115 钢索架设工程量应不扣除拉紧装置所占长度，按设计图示尺寸以长度计算。

6.4.116 人防预留过墙管、人防过墙密闭套管及穿混凝土墙、梁套管安装应区别管径设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

XIII 照明灯具安装

6.4.117 照明灯具安装应根据安装灯具类型、安装位置、光源数量及尺寸等影响因素，并结合相关规范按普通吸顶灯、荧光灯、嵌入式灯、标志灯、病房灯、投光灯、混光灯、地道涵洞灯、楼宇亮化灯、高度标志灯、庭院灯、LED灯带、路灯、标志、诱导灯安装及光导照明系统装置安装等设置相应项目。施工消耗量应包括对线路及灯具的一般绝缘测量和灯具试亮等工作内容。工程量应按设计图示数量计算。

6.4.118 普通吸顶灯、荧光灯、嵌入式灯、标志灯、病房灯、楼宇亮化灯等的施工消耗量应按成套灯具安装考虑，且灯具出厂时已达到安装条件即灯具内的配线已完成编制，其他成套灯具安装施工消耗量应包括安装所需配线。

6.4.119 吊顶上安装灯具的施工消耗量应包含金属支架制作安装、金属软管敷设及软管内穿线等工作内容。

6.4.120 单独安装触发器、镇流器、电容器的灯具应设置灯具触发器、镇流器、电容器安装相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.4.121 高度标志灯应区别“停机坪边界位置标志灯”“直升机停机坪中心标志灯”“直升机停机坪着陆区投光灯”设置相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.4.122 庭院灯安装应区别大型庭院灯、小型庭院柱灯设置相应项目，施工消耗量应包括灯杆组立工作内容。工程量按设计图示数量计算。

6.4.123 标志、诱导灯应不区分是否带电池、语音功能和寻址功能，区分安装方式设置相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.4.124 荧光灯安装应根据灯具安装方式、有无吊顶以及单管、双管、三管设置相应项目，环形荧光灯应按单罩吸顶灯相应项目执行。工程量按设计图示数量计算。

6.4.125 LED灯带安装应按灯管式灯带和软灯带设置相应项目。灯管式灯带安装工程量应按设计图示数量计算；软灯带安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

6.4.126 路灯安装应按一般路灯、中杆灯、高杆灯安装并区别灯火数设置相应项目，中杆灯、高杆灯内电缆敷设的施工消耗量应按本标准第6.4.54、6.4.55条规定执行。工程量按

设计图示数量计算。

6.4.127 光导照明系统装置安装应根据装置类型、规格设置相应项目，施工消耗量应按下列规定执行：

1 导光管安装应按直管每节600mm编制，施工消耗量应包括悬吊绳的制作安装工作内容；

2 光线调节装置安装应按一个整体组件安装编制，施工消耗量应包括电动控制器与调节蝶阀的安装、接线工作内容。

6.4.128 太阳能灯具安装应根据安装灯具类型、安装位置等设置相应项目，施工消耗量应按下列规定执行：

1 太阳能灯具安装施工消耗量应包含对灯具、线路及相关组件的绝缘测量和调试等工作内容；

2 太阳能路灯安装施工消耗量应包括太阳能电池板组、风力发电机组、蓄电池等部件的安装工作内容。

6.4.129 金属屋面开孔、金属基座安装工程量应按设计图示数量计算。

6.4.130 屋面防雨装置、光线调节装置控制开关、导光管接口转换器、漫射器安装工程量应按设计图示数量计算。

6.4.131 采光罩、光线调节装置安装应区别管径设置相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.4.132 导光管安装区别管径设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算，每个45°弯头安装应按一节直管计算。

6.4.133 太阳能灯具安装工程量应按设计图示数量计算。

XIV 附属工程

6.4.134 凿槽、打洞应根据墙体结构、槽内管径和孔洞直径等影响因素，并结合相关规范设置相应项目，施工消耗量应包含堵眼、补槽等工作内容。凿槽工程量应按设计图示尺寸以长度计算，打洞(孔)工程量应按设计图示数量计算。

6.4.135 铁构件应按金属支架的制作、安装，配电间隔框架、母线桥支架、设备基础型钢设置相应项目，施工消耗量应包括刷漆工作内容。工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

6.4.136 排管敷设应根据排管的材质、管径设置相应项目。排管敷设工程量应扣除井室内壁之间的长度，按设计图示尺寸以单根管长度计算。

6.5 建筑智能化工程

I 一般规定

6.5.1 建筑智能化工程应按计算机应用、网络系统工程，综合布线系统工程，建筑设备监控系统工程，有线电视、卫星接收系统工程，音频、视频系统工程，安全防范系统工程，智能家居系统工程设置相应项目。

6.5.2 建筑智能化工程设备安装的施工消耗量应包括本体安装和本体调试等工作内容。

6.5.3 建筑智能化工程中的配管、线槽、桥架、电气设备、电气器件、盒、电线、凿槽、

打洞(孔)、立杆、UPS不间断电源、支吊架制作安装,应按本标准电气设备安装工程相应项目执行。

6.5.4 建筑智能化工程中的室外光缆应按本标准信息通信设备与线缆安装工程相应项目执行。

6.5.5 建筑智能化工程设备安装基础浇筑应按本标准房屋建筑与装饰工程相应项目执行;二次灌浆应按本标准机械设备安装工程相应项目执行。

6.5.6 当设备或材料安装高度超过6m时,超高施工所引起的人工降效应按本标准第6.1.2条规定执行。

6.5.7 建筑智能化工程中的线缆等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现,其不应作为其他材料费的基数。

II 计算机应用、网络系统工程

6.5.8 计算机应用、网络系统工程应根据输入输出设备,控制存储设备,路由器,适配器,防火墙,交换机,服务器,无线设备的类型、安装方式、接口数量等影响因素,并结合相关规范设置相应项目。施工消耗量应包括设备本体安装和单体调试工作内容。

6.5.9 计算机应用、网络系统工程量应按设计图示数量计算。

III 综合布线系统工程

6.5.10 综合布线系统工程应根据敷设线缆的类型、敷设方式、线缆的芯数等影响因素,并结合相关规范设置相应项目。双绞线缆、大对数电缆、光缆穿放、布放的施工消耗量应包括测试工作内容。

6.5.11 综合布线系统工程所涉及的双绞线缆的敷设、配线架的安装打接及信息插座安装的施工消耗量应按六类非屏蔽线布线编制,高于六类的布线工程应按六类非屏蔽线布线相应项目执行,人工消耗量宜乘以系数 1.10;屏蔽系统的布线工程应按六类非屏蔽线布线相应项目执行,人工消耗量宜乘以系数 1.20。

6.5.12 在已建天棚内条件下敷设线缆时,施工消耗量应按线缆敷设相应项目执行,人工消耗量宜乘以系数 1.50。

6.5.13 多芯软线敷设应按本标准第6.4.107、6.4.112条规定执行。

6.5.14 当跳线、跳纤长度大于5m时,超出5m以外部分的施工消耗量应按本标准相关线缆敷设项目执行。

6.5.15 双绞线缆、大对数电缆、光缆、同轴电缆工程量应按设计图示尺寸以长度计算;双绞线缆、大对数电缆、光缆、同轴电缆外的其他项目,工程量均应按设计图示数量计算。

6.5.16 电缆敷设长度工程量应包含预留及附加的长度,如设计和规范没有明确要求,双绞线缆、光缆预留长度及附加长度按下列规定执行:

- 1 双绞线缆在工作区宜为0.40~0.60m,电信间、设备间机柜处宜为4m;
- 2 光缆布放路由盘留,预留长度宜为3~5m,光缆在电信间、设备间配线柜处预留长度宜为5~10m,工作区处预留长度宜为1~1.50m。

IV 建筑设备监控系统工程

6.5.17 建筑设备监控系统工程应根据通信网络控制设备、控制器、控制箱、第三方通讯设

备接口的点位数量，传感器、变送器、流量计、液位计以及其他基表的类型，电动调节阀执行机构的类型、尺寸等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.5.18 DDC 控制箱体安装施工消耗量应按弱电箱体安装相应项目执行。

6.5.19 建筑设备监控系统工程量应按设计图示数量计算。

V 有线电视、卫星接收系统工程

6.5.20 有线电视、卫星接收系统工程应根据卫星接收天线，电视墙，前端射频、广播设备，有线电视系统管理设备，播控台，数字电视设备的安装位置、类型、规格、频道数等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.5.21 有线电视系统所涉及的计算机网络系统设备施工消耗量应按本标准计算机应用、网络系统工程相应项目执行。

6.5.22 前端机柜、电视插座、同轴电缆施工消耗量应按本标准综合布线系统工程相应项目执行。

6.5.23 有线电视、卫星接收系统工程的工程量应按设计图示数量计算。

VI 音频、视频系统工程

6.5.24 音频、视频系统工程应根据信号源设备，调音台，周边设备，扬声器，公共广播，背景音乐系统，信号采集、显示、处理设备，录编设备，舞台灯光设备的安装形式、类型、规格、信号数等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.5.25 音频、视频系统工程中的服务器、网络设备、软件等施工消耗量应按本标准计算机应用、网络系统工程相应项目执行。

6.5.26 音频、视频系统工程中的线缆敷设施工消耗量应按本标准综合布线系统工程相应项目执行。

6.5.27 音频、视频系统工程中的摄像机、镜头、云台、显示设备等安装施工消耗量应按本标准安全防范系统工程相应项目执行；电视墙架、播控台等施工消耗量应按本标准有线电视、卫星接收系统工程相应项目执行。

6.5.28 有源扬声器安装施工消耗量应按摆放式扬声器、壁挂式或吊装式扬声器相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数1.20；有源DSP扬声器安装施工消耗量应按摆放式扬声器、壁挂式或吊装式扬声器相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数1.50。

6.5.29 音频、视频系统工程中的DVI、HDMI、RGB等矩阵项目施工消耗量应按视频矩阵相应项目执行。

6.5.30 音频、视频系统工程的工程量应按设计图示数量计算。

VII 安全防范系统工程

6.5.31 安全防范系统工程应根据入侵探测、报警、显示、信号传输设备，出入口控制、执行设备，巡更设备，监控摄像设备，音频视频设备，安全检查设备，停车场管理设备等的类型、规格、频道数等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.5.32 存储设备、操作台施工消耗量应按本标准计算机应用、网络系统工程相应项目执行。

6.5.33 设备间跳线施工消耗量应按本标准综合布线系统工程相应项目执行。

- 6.5.34** 楼宇对讲系统施工消耗量应按本标准智能家居系统工程相应项目执行。
- 6.5.35** 速通门施工消耗量应按速通门设备本体安装设置相应项目，读卡器、人脸识别等配套设备分别执行相应项目。
- 6.5.36** 安全防范系统工程的工程量应按设计图示数量计算。
- 6.5.37** 振动泄露电缆工程量应按设计图示尺寸以长度计算。
- 6.5.38** 显示设备中的透明屏、全息膜、LED显示屏工程量应按设计图示尺寸以面积计算；LED屏支架工程量应按设计图示LED屏的面积计算。
- 6.5.39** 电子围栏工程量应按设计图示以延长米计算。

Ⅷ 智能家居系统工程

- 6.5.40** 智能家居系统工程应根据智能照明系统设备、家居系统设备、情景系统设备、暖通系统设备、家电系统设备的安装形式、类型、规格、通道数等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。
- 6.5.41** 智能家居系统工程的工程量应按设计图示数量计算。

6.6 自动化控制仪表安装工程

I 一般规定

- 6.6.1** 自动化控制仪表安装工程应按过程检测仪表，过程控制仪表，机械量监控装置，过程分析及环境监测装置，安全、视频及控制系统，综合自动化系统安装与试验，仪表管路敷设、伴热及脱脂，自动化线路、通信，仪表盘、箱、柜及附件安装，仪表附件安装制作设置相应项目。
- 6.6.2** 自动化控制仪表安装工程中的电气配管、支架制作安装、接地系统、供电电源、UPS应按本标准电气设备安装工程相应项目执行。
- 6.6.3** 自动化控制仪表安装工程管道上安装流量计、调节阀、电磁阀、节流装置、取源部件、管道上开孔焊接部件，管道切断、法兰焊接、短管加拆等应按本标准工业管道安装工程相应项目执行。
- 6.6.4** 自动化控制仪表安装工程中的仪表设备与管路的保温保冷层、防护层安装及相应防水防腐工作应按本标准刷油、防腐、绝热工程相应项目执行。
- 6.6.5** 当设备或材料安装高度超过6m时，超高施工所引起的人工降效应按本标准第6.1.2条规定执行。
- 6.6.6** 自动化控制仪表安装工程中的线缆等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现，其不应作为其他材料费的基数。

II 过程检测仪表

- 6.6.7** 过程检测仪表安装应根据温度仪表、压力仪表、流量仪表、物位检测仪表、显示记录仪表的类型、安装方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。
- 6.6.8** 过程检测仪表安装施工消耗量应包括技术机具准备、设备领取、搬运、清理、清洗；取源部件的保管、提供、清洗；仪表安装、仪表接头安装、校接线、挂位号牌、单体调试、配合单机试运转、安装调试记录整理；盘装仪表的盘修孔等工作内容。

6.6.9 过程检测仪表的施工消耗量应符合下列规定：

- 1 仪表设备支架、支座制作安装应按本标准第6.4.135条规定执行；
- 2 仪表取源部件配合安装时应按本节相应项目执行，如需自行安装应按工业管道工程相应项目执行；
- 3 限流孔板安装应按同规格节流装置项目执行，施工消耗量宜乘以系数 0.60。

6.6.10 过程检测仪表工程量应按设计图示数量计算。与仪表成套的元件、部件，如放大器、过滤器等，不应分开另计工程量或重复计算工程量。

6.6.11 流量或液位仪表如本体自带现场指示显示仪表，计算工程量时不应另计显示仪表安装与试验工程量，分体式的流量仪表变送部分不得另计安装与试验工程量。

6.6.12 仪表在工业设备和管道上的安装孔和一次部件安装应按预留和安装合格编制，不应另行计算工程量。

6.6.13 压力式温度计如带变送器，应另行计算变送器工程量。

6.6.14 光纤温度计应按接触式安装方式，采用螺纹插座固定设置相应项目。非接触式光纤温度计施工消耗量应执行辐射式比色高温计项目，辐射温度计如带辅助装置，应区分轻型或重型另行计算工程量。

6.6.15 表面、铠装、多点多对式热电偶（阻）应区别不同安装方式设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

6.6.16 多功能储罐液位计工程量应按设计图示数量计算。多台组成多功能罐区测量管理系统应不再另行计算系统集成的安装调试工程量。

III 过程控制仪表

6.6.17 过程控制仪表应根据调节仪表、转换仪表、辅助仪表、基地式调节仪表、执行仪表的类型、功能、气动、电动方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.18 过程控制仪表的施工消耗量应包括领料、搬运、准备、单体调试、安装、固定、上接头、校接线、配合单机试运转、挂位号牌、安装试验记录等工作内容，此外还包括下列工作内容：

- 1 配合在管道上安装调节阀、在线电磁阀、自力式阀；
- 2 配合安装液动执行机构月牙板、连杆组件、油泵油盘制作安装、油泵电机检查、充油循环、液压伺服控制模块试验；
- 3 调节阀试验器具的准备、阀体强度试验、阀芯泄漏性、活塞或膜头气密性、严密度检查试验、满行程、变差、线性、误差、灵敏限试验；
- 4 仪表单体和回路试验、校验仪器的准备、搬运、气源、电源的准备和接线、接管；
- 5 防爆阀门箱的检查、接线、接管、螺栓固定、接地、密封等。

6.6.19 微型调节阀的施工消耗量应包括本体安装和试验。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.20 过程控制仪表的施工消耗量应按下列规定执行：

- 1 蝶阀、开关阀、切断阀、偏心旋转阀、多通电磁阀等在工业管道上已安装好的调节阀门的检查接线施工消耗量应按本节阀门检查接线相应项目执行。在工业管道上安装调节

阀应按工业管道工程相应项目执行，仪表配合安装；

2 仪表用法兰的焊接和安装应按工业管道工程相应项目执行。

6.6.21 电动和气动调节阀工程量应按成套安装调试，并包括执行机构与阀、手轮或所带的成套附件，不能分开另计工程量，与之配套的阀门定位器、趋近开关、限位开关有调试内容的应另行计算工程量；没有成套供应需要另外配置的电磁阀等附件要另行计算安装调试工程量。

6.6.22 执行机构如组成不同的控制方式，需另外配置附件时，附件的选择应按所列项目另行计算安装调试工程量。

6.6.23 联锁回路和报警回路施工消耗量应按顺序控制装置和信号报警装置相应项目执行。

IV 机械量监控装置

6.6.24 机械量监控装置应根据测厚测宽装置，旋转机械监测装置，称重装置，皮带秤及皮带打滑、跑偏检测，称重装的设备类型、称重量等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.25 机械量监控装置施工消耗量应包括准备、开箱、设备清点、搬运、附属件安装、校接线、显示或控制装置安装试验、常规检查、单元检查、功能测试、设备接地、整套系统试验、配合单机试运转、记录等工作内容，此外还应包括下列工作内容：

1 配合安装机械量装置传感器、探头、检测元件、传动机构、测量架（框）、对控制部分检查、接线、接地、绝缘测试、单元检查、功能测试、整机系统试验、运行；

2 称重装置标定等。

V 过程分析及环境监测装置

6.6.26 过程分析及环境监测装置应根据过程分析系统，水处理在线监测系统，物性检测装置，特殊预处理装置，分析柜、室及附件安装，气象环保监测系统设备类型、安装位置和高度、要素等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.6.27 过程分析及环境监测装置的施工消耗量应包括准备、开箱、设备清点、搬运、校接线、成套仪表安装、附属件安装、常规检查、单元检查、功能测试、设备接地、整套系统试验、配合单机试运转、记录等工作内容，此外还包括下列工作内容：

1 成套分析仪表探头、通用预处理装置、转换装置、显示仪表安装及取样部件提供、清洗、保管；

2 分析系统数据处理和控制设备调试、接口试验；

3 分析仪表校验采用标准样品标定；

4 分析小屋或柜安装就位、安全防护、接地、接地电阻测试；

5 水质、环保监测成套安装、成套附件安装、整套试验运行；

6 气象环保监测系统包括现场仪表安装固定、校接线、单元检查、系统试验；

7 过程分析系统、水质分析、污水处理、环保、气象等检测、监测装置安装试验时，施工方与有关方协调配合。

6.6.28 检测装置及仪表工程量应按设计图示数量计算。

6.6.29 分析小屋及分析柜应区分高度按 3m 以下和 3m 以上安装设置相应项目。工程量应按

设计图示数量计算。

VI 安全、视频及控制系统

6.6.30 安全、视频及控制系统应根据安全监测装置，工业电视和视频监控系统，顺序控制装置，信号报警装置，数据采集及巡回报警装置的设备类型、安装高度和方式、点位数量设置相应项目。

6.6.31 安全、视频及控制系统的施工消耗量应包括技术机具准备、开箱、设备清点、搬运、单体调试、安装、固定、挂牌、校接线、接地、接地电阻测试、常规检查、系统模拟试验、配合单机试运转、记录整理等工作内容，此外还包括下列工作内容：

1 大屏幕显示墙和模拟屏配合安装所有安装材料和设备应由供货商提供，并配合供货商试验，进行单元检查，逻辑预演和报警功能、微机闭锁功能等功能检查试验和系统试运行；

2 顺序控制装置应包括联锁保护系统线路检查、设备元件检查调整、逻辑监控系统、输入输出信号检查、功能检查排错、设定动作程序、与其它专业配合进行联锁模拟试验及系统运行等；

3 闪光报警装置应包括单元检查、功能检查、程序检查、自检、排错；

4 火焰检测系统应包括探头、检出器、灭火保护电路安装调试；

5 固定点火装置应包括电源、激磁、连接导线、火花塞安装、自动点火装置顺序逻辑控制和报警系统安装调试；

6 可燃气体报警和多点气体报警应包括探头和报警器整体安装、调试；

7 继电器箱、柜安装、固定、校接线、接地及接地电阻测定；

8 粉尘布袋检漏仪由外部设备、控制单元、传感器装置组成，工作内容应包括安装、单元检查、系统调试。

6.6.32 安全、视频及控制系统施工消耗量应按下列规定执行：

1 可编程逻辑控制器施工消耗量应按本标准综合自动化系统安装与试验相应项目执行；

2 无线网络摄像机路由器和交换机安装施工消耗量应按综合自动化系统安装网络设备安装试验相应项目执行；

3 报警盘、点火盘箱安装及检查接线施工消耗量应按信号报警装置继电器箱柜安装相应项目执行。

6.6.33 安全、视频及控制系统宜按成套装置编制。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.34 燃烧安全保护装置、火焰监视装置、漏油装置、高阻检漏装置及自动点火装置施工消耗量应包括现场安装和成套调试工作内容。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.35 工业电视摄像机安装应根据通用摄像机、防爆摄像机、无线网络摄像机、水下安装摄像机等设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.36 大屏幕显示墙和模拟屏的施工消耗量应包括配合安装和试验工作内容。工程量应按设计图示以面积计算。

6.6.37 模拟屏装置安装应根据柜式和墙壁安装方式设置相应项目，施工消耗量应包括校接

线工作内容。工程量应按设计图示以面积计算。

6.6.38 继电器锁保护系统工程量应按设计图示事故接点数量计算。

6.6.39 可编程逻辑监控装置和插件式逻辑监控装置工程量应按设计容量 I/O 点图示数量计算。

6.6.40 信号报警装置工程量应按设计图示数量计算。单回路闪光报警器两点以上应设置“每增一点”项目，工程量应根据事故接点按设计图示数量计算。

Ⅶ 综合自动化系统安装与试验

6.6.41 综合自动化系统安装与试验应根据综合自动化系统安装和综合控制系统硬件检查试验的设备类型，并结合相关规范设置相应项目。

6.6.42 综合控制系统机柜安装的施工消耗量应包括准备、开箱、清点、运输、就位、设备元件检查、风机温控、电源部分检查、自检及校接线、外部设备功能测试、接地、安装检查记录等工作内容；综合控制系统硬件检查试验的施工消耗量应包括常规检查、通电状态检查、显示记录控制仪表调试等工作内容。

6.6.43 无线电台、无线电台天线安装及试验的施工消耗量应按自动化线路、通信相应项目执行。

6.6.44 综合自动化系统设备工程量应按设计图示数量计算，非标准机柜工程量应按设计图示尺寸以半周长长度计算。

6.6.45 综合控制系统硬件检查工程量应按设计图示数量计算。

Ⅷ 仪表管路敷设、伴热及脱脂

6.6.46 仪表管路敷设、伴热及脱脂应根据钢管敷设，不锈钢管及高压管敷设，有色金属及非金属管敷设，管缆敷设，仪表设备与管路伴热，仪表设备与管路脱脂的管道材质、管径、管缆直径、芯数等因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.6.47 仪表管路敷设、伴热及脱脂的施工消耗量应包括下列工作内容：

1 管路敷设应包括领料、搬运、准备、清扫、清洗、划线、调直、定位、切割、煨弯、焊接、上接头或管件、加垫固定、强度、严密性、泄漏性试验，除锈、防腐、刷油、安装试验记录；

2 伴热管敷设应包括焊接、除锈、防腐、试压、气密性试验等；电伴热电缆、伴热元件或伴热带敷设应包括绝缘测定、接地、控制及保护电路测试、调整记录、接线盒安装、终端头制作及其尾盒安装；

3 仪表管路脱脂应包括拆装、浸泡、擦洗、检查、封口、保管、送检、填写记录。

6.6.48 仪表管路敷设、伴热及脱脂施工消耗量应按下列规定执行：

1 管路敷设的支架制作与安装应按本标准第 6.4.135 条规定执行；

2 管路及设备伴热中被伴热的管路和仪表的外部保温层、防护防水层应按刷油、防腐、绝热工程相应项目执行；

3 公称直径 50mm 以上的管路应按本标准工业管道工程相应项目执行；

4 银焊的管路应执行铜管敷设相应项目，并对材料进行相应换算。

6.6.49 仪表管路应不扣除管件、仪表阀等所占的长度，按设计图示长度以延长米计算。

6.6.50 导压管和伴热管敷设、电伴热电缆工程量应按设计图示以长度计算。伴热元件工程量应按设计图示数量计算。

IX 自动化线路、通信

6.6.51 自动化线路、通信应根据自动化线路敷设的线缆芯数、线径、敷设方式，通信设备安装和试验的设备类型、主机容量、其他项目安装调试的类型等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。自动化电缆敷设施工消耗量按沿桥架支架、电缆沟或穿管敷设不区分安装方式综合测定。

6.6.52 自动化线路、通信的施工消耗量应包括领料、开箱检查、准备、运输、敷设、固定、绝缘检查、校线、挂牌、记录等工作内容，此外还应包括下列工作内容：

- 1 系统电缆敷、插头检查、敷设时揭盖地板；
- 2 自动化电缆终端头制作应包括 AC、DC 接地线焊接、接地电阻测试、校接线、套线号、电缆测试；
- 3 GPS 收发机安装测试、无线电台、无线电台天线、环形天线、增益天线安装；
- 4 通信设备应包括单元检查、功能试验、电话装置调整功放和放大级电压、电平、振荡输出电平、电源电压、工作电压及感应电话的谐振频率以及扬声器音量、音响信号、通话、呼叫试验等。

6.6.53 自动化电缆敷设施工消耗量按下列规定执行：

- 1 电缆和配管支架、托架制作安装施工消耗量应按本标准第 6.4.135 条规定执行，桥架支撑和托臂宜按成品件编制；
- 2 接地系统接地极、接地母线安装和系统试验、降阻剂埋设、供电电源和不间断电源安装试验的施工消耗量应按电气设备安装工程相应项目执行；
- 3 光缆敷设的施工消耗量应按信息通信设备与线缆安装工程相应项目执行；
- 4 同轴铠装电缆终端头制作安装施工消耗量应按同轴电缆终端头制作安装相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数 1.10。

6.6.54 电缆、同轴电缆敷设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。带专用插头的系统电缆施工消耗量应按设计图示芯数计算。

6.6.55 附加及预留的长度应为电缆敷设长度的组成部分，并计入电缆长度工程量之内。如设计和规范没有明确要求，电缆、同轴电缆预留长度按下列规定执行：

- 1 电缆接至现场仪表处，宜预留 1.50m，接至盘上，宜预留盘高加盘宽；
- 2 电缆弛度预留长度宜按电缆图示长度的 2.50% 计算。

6.6.56 穿线盒工程量应按设计图示数量计算。

6.6.57 通信设备安装及试验应根据安装形式区分室内和室外设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.58 数字程控指令电话系统主机安装试验应按主机容量“路”设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.59 自动指令呼叫设备安装调试工程量应按设计图示数量计算。

6.6.60 金属挠性管施工消耗量应包括接头安装、防爆挠性管的密封工作内容。工程量应按

设计图示数量计算。

6.6.61 GPS 收发机安装测试工程量应按设计图示数量计算。

6.6.62 无线电台天线应按 4 扇为一组编制。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.63 孔洞封堵防爆胶泥和发泡剂工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

X 仪表盘、箱、柜及附件安装

6.6.64 仪表盘、箱、柜及附件安装应根据各种仪表盘、箱、柜安装的类型、端子数及点数，盘柜附件、元件安装与制作，盘、柜校接线的类型等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.6.65 仪表盘、箱、柜及附件安装的施工消耗量应包括下列工作内容：

- 1 盘柜安装应包括开箱、检查、清扫、领搬、找正、组装、固定、接地、打印标签；
- 2 盘配线、端子板校接线、接线检查、排线、打印字码、套线号、挂焊锡或压接端子、专用插头检查校线、盘内线路检查；
- 3 控制室密封应包括密封剂领搬、密封、固化、检查、清理；
- 4 盘上元件应包括安装、检查、校接线、试验、接地；
- 5 接线箱应包括安装、接线检查、套线号、接地；
- 6 电磁阀箱应包括箱及箱内阀安装、接线、接地、接管、挂位号牌；
- 7 充气式仪表柜充气试压、密封性能试验检测。

6.6.66 成套仪表盘校线施工消耗量应按盘柜配线检查相应项目执行。

6.6.67 由外部电缆进入箱、柜端子板校接线施工消耗量应按端子板校接线相应项目执行。

6.6.68 仪表盘、箱、柜安装工程量应按设计图示数量计算。

6.6.69 仪表盘开孔工程量应按设计图示数量计算。

6.6.70 密封材料工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

6.6.71 接线箱应根据端子数设置相应项目。工程量按设计图示数量计算。

6.6.72 电磁阀箱应根据出口点数量设置相应项目。工程量应按设计图示数量计算。

6.6.73 端子板安装工程量应按设计图示数量计算。

XI 仪表附件安装制作

6.6.74 仪表附件安装制作应根据仪表阀门的类型、材质，仪表支架的类型、臂长、高度，辅助容器、附件的类型及材质等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.6.75 仪表附件安装制作的施工消耗量应包括下列工作内容：

- 1 仪表阀门应包括领取、清洗、试压、法兰连接、螺纹连接、卡套连接、焊接、接头安装；
- 2 仪表支吊架安装、仪表立柱、桥架立柱和托臂安装、穿墙密封架安装、冲孔板 / 槽安装；
- 3 辅助容器及附件制作安装应包括安装应包括领运、下料、组装、焊接、除锈、刷漆等；安装应包括搬运、定位、打眼、本体固定；
- 4 取源部件配合安装应包括取源部件提供、配合定位、焊接、固定等。

6.6.76 口径大于 50mm 的阀门的施工消耗量应按工业管道工程相应项目执行。

- 6.6.77** 取源部件配合安装工程量应按设计图示数量计算。
- 6.6.78** 辅助容器、水封、排污漏斗制作安装、防雨罩制作安装和仪表阀门安装工程量应按设计图示数量计算。
- 6.6.79** 气源分配器制作工程量应按设计图示数量计算。
- 6.6.80** 双杆吊架、冲孔板 / 槽、电缆穿墙密封架工程量应按设计图示数量计算，如单杆安装，按二分之一计算工程量。冲孔板 / 槽应为电缆或管路的固定件，工程量按设计图示尺寸以长度计算。电缆穿墙密封架安装应不分大小，工程量按设计图示数量计算。
- 6.6.81** 仪表立柱工程量应按设计图示数量计算。

6.7 通风空调安装工程

I 一般规定

- 6.7.1** 通风空调工程基础浇筑应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行；二次灌浆应按机械设备安装工程相应项目执行。
- 6.7.2** 通风空调安装工程设备或材料安装高度超过6m时，超高施工所引起的人工降效应按本标准第6.1.2条规定执行。
- 6.7.3** 通风空调工程中的风管、阀门、风口等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现，其不应作为其他材料费的基数。

II 通风空调设备及部件制作安装

- 6.7.4** 通风空调设备及部件制作安装应根据设备类型及安装方式等因素，并结合相关规范设置相应项目。
- 6.7.5** 通风空调设备安装施工消耗量应包括随设备供货的设备支架或底部垫料安装。
- 6.7.6** 定风量末端装置安装应按变风量末端装置安装项目执行。
- 6.7.7** 多联体空调系统室内机安装及诱导送风器安装应根据安装方式按风机盘管安装相应项目执行。
- 6.7.8** 新风机组安装应按组合式空调机组安装相应项目执行。
- 6.7.9** 空气加热器（冷却器）安装工程量应区分加热器（冷却器）本身重量，按设计图示数量计算。
- 6.7.10** 空调器安装工程量应按下列规定执行：
- 1** 变风量空调末端装置安装工程量应按设计图示数量计算；
 - 2** 空气幕安装工程量应区分类型及安装方式，按设计图示数量计算；
 - 3** 多联体空调系统室外机、分体式空调器、空调机组安装工程量应区分制冷量或风量，按设计图示数量计算；
 - 4** 新风净化机安装工程量应区分风量及类型，按设计图示数量计算；
 - 5** 新风换气机安装工程量应区分风量及安装方式，按设计图示数量计算；
 - 6** 热回收机组安装工程量应区分风量，按设计图示数量计算。
- 6.7.11** 风机盘管安装工程量应区分安装方式，按设计图示数量计算。
- 6.7.12** 密闭门安装工程量应区分规格，按设计图示数量计算。

6.7.13 屏风格架式高中效过滤器安装工程量应按设计图示尺寸以过滤器净面积计算；单体接管式高中效过滤器安装工程量应按设计图示数量计算。

6.7.14 净化工作台安装工程量应按设计图示数量计算。

6.7.15 风淋室安装工程量应区分重量，按设计图示数量计算。

6.7.16 通风机安装施工消耗量应包括电动机安装工作内容，其安装工程量应按设计图示数量计算。

6.7.17 风机箱安装工程量应区分安装方式及风量，按设计图示数量计算。

6.7.18 油烟净化机组安装工程量应区分风量，按设计图示数量计算。

6.7.19 厕所排气扇、波导窗安装工程量应按设计图示数量计算。

6.7.20 屋顶自然通风器安装工程量应区分直径，按设计图示数量计算。

6.7.21 冷水机组安装工程量应区分制冷量，按设计图示数量计算。

6.7.22 整体式蓄冰槽（罐）及蓄冰盘管安装工程量应区分重量，按设计图示数量计算；水蓄冷（蓄热）罐制作安装工程量应区分储罐容量，按设计图示尺寸以设备本身重量计算，水蓄冷（蓄热）罐上的梯子、平台、栏杆、附件、胎具应按静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目执行。

6.7.23 冷却塔安装工程量应区分设备本身冷却水量，按设计图示数量计算。

6.7.24 设备支架制作安装工程量应区分每个支架重量，按设计图示重量计算；风机吊架制作安装工程量应区分风机型号，按设计图示数量计算；设备底部垫料安装工程量应区分材质，按设计图示重量计算。

III 薄钢板通风管道及附件

6.7.25 薄钢板通风管道及附件制作安装应根据风管连接形式、风管规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.7.26 通风管道支吊架安装施工消耗量应包括木衬垫安装工作内容。

6.7.27 镀锌薄钢板共板法兰矩形风管和不锈钢板风管施工消耗量制作安装的人工、材料、机具比例可按表6.7.27规定执行。

表6.7.27 风管人工、材料、机具比例

风管类型	人工（%）		材料（%）		机具（%）	
	制作	安装	制作	安装	制作	安装
镀锌薄钢板共板法兰矩形风管	40	60	70	30	95	5
不锈钢板风管	72	28	95	5	95	5

6.7.28 通风系统工程如设计采用渐缩管均匀送风时，应按平均直径或大边长执行风管制作、安装相应项目，其人工消耗量宜乘以系数2.50；制作空气幕送风管时，应按矩形风管平均大边长执行风管制作、安装相应项目，其人工消耗量宜乘以系数3.00；弧形风管应执行风管制作、安装相应项目，其人工和材料消耗量宜乘以系数1.12。

6.7.29 通风管道制作安装工程量应按设计图示内径尺寸以展开面积计算，不扣除检查孔、测定孔、送回风口等所占的开孔面积。

6.7.30 风管长度应以设计图示管的中心线长度为准，不扣除弯头、三通、变径管等异径管件的长度，应扣除阀门及部件所占长度；中心线的起止点应以管的中心线交点为准。

6.7.31 过跨风管落地支架制作安装应符合本标准第6.7.24条规定。

6.7.32 风管穿墙套管安装工程量应按套管展开面积计算，执行风管制作、安装相应项目；风管末端堵板安装工程量应按所堵风管的断面面积计算，执行风管制作、安装相应项目。

6.7.33 弯头导流叶片制作组装工程量应按设计图示数量或规范要求计算。

6.7.34 风管检查门制作组装工程量应区分规格按设计图示数量计算。

6.7.35 温度、风量测定孔制作安装工程量应按设计图示数量或规范要求计算。

6.7.36 静压箱制作安装工程量应区分大边长，按其展开面积计算，不扣除所接风管的开口面积。

6.7.37 抗震支架安装工程量应区分类型按设计图示数量计算。

IV 玻璃钢通风管道

6.7.38 玻璃钢通风管道应按风管内径规格设置相应项目，玻璃钢风管管件、法兰及加固框均应按成品考虑。

6.7.39 玻璃钢通风管道安装工程量应按设计图示外径尺寸以展开面积计算，不扣除检查孔、测定孔、送回风口等所占的开孔面积；风管长度计算应符合第6.7.30条规定。

V 复合型通风管道

6.7.40 复合型通风管道安装应按风管内径规格设置相应项目，除机制玻镁复合风管外，其他风风管管件、法兰及加固框均应按成品考虑。

6.7.41 复合型通风管道安装工程量应按设计图示外径尺寸以展开面积计算，不扣除检查孔、测定孔、送回风口等所占的开孔面积；风管长度计算应符合本标准第6.7.30条规定。

VI 柔性软风管

6.7.42 柔性软管安装工程量应区分规格，按设计图示数量计算。

6.7.43 软管接头制作安装工程量应按设计图示尺寸以展开面积计算。

VII 阀门

6.7.44 阀门安装应根据阀门类型及阀门规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.7.45 阀门、排烟风口安装工程量应区分规格，按设计图示数量计算。

6.7.46 三通调节阀制作安装工程量应区分类型，按设计图示数量以调节阀一侧的支风管周长计算。

6.7.47 控制装置安装工程量应按设计图示数量计算。

6.7.48 带执行机构的排烟风口计算周长时应包括执行机构的尺寸。

VIII 风口

6.7.49 风口安装应根据风口类型及风口规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.7.50 风口安装在风管壁上时，风口与风管连接的短节安装工程量应按本标准第6.7.29、6.7.30条规定执行。

6.7.51 风口、散流器安装工程量应区分规格按设计图示数量计算。

6.7.52 金属网框制作安装工程量应区分规格按设计图示以框内面积计算。

IX 风帽

- 6.7.53** 风帽安装应根据风帽类型及风帽规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。
- 6.7.54** 风帽安装工程量应按设计图示数量计算；风帽泛水制作安装工程量应区分下口直径或大边长按展开面积计算。

X 罩类

- 6.7.55** 各种罩类制作安装均应按镀锌钢板编制。
- 6.7.56** 皮带防护罩制作安装工程量应区分皮带周长，按设计图示数量计算。
- 6.7.57** 电动机防雨罩制作安装工程量应区分罩体下口周长，按设计图示数量计算。
- 6.7.58** 一般排气罩制作安装工程量应区分罩体下口周长，按罩体的展开面积计算。

XI 消声装置

- 6.7.59** 消声装置安装应根据消声器类型设置相应项目。
- 6.7.60** 消声器、消声弯头安装工程量应区分所接风管周长，按设计图示数量计算。

XII 地下人防通风

- 6.7.61** 地下人防设备安装工程量应按设计图示数量计算。
- 6.7.62** 人防通风管道制作安装工程量计算应符合本标准第6.7.29、6.7.30条规定。
- 6.7.63** 自动排气活门、密闭阀安装工程量应区分型号，按设计图示数量计算。
- 6.7.64** 插板阀制作安装工程量应区分规格按设计图示数量计算。
- 6.7.65** 测压装置安装施工消耗量应包括煤气嘴、斜管压力计及连接胶管安装等工作内容。
- 6.7.66** 取样接头安装工程量应区分连接方式按设计图示数量计算。
- 6.7.67** 测压装置和取样接头所连接的管道、阀门安装应按给排水、采暖、燃气工程相应项目执行。
- 6.7.68** 密闭套管制作安装工程量应区分所穿墙管道直径，按设计图示数量计算。

6.8 工业管道工程

I 一般规定

- 6.8.1** 工业管道安装施工消耗量应按安装直管段编制，并应综合考虑液压试验与气压试验等内容。
- 6.8.2** 民用的各种介质输送管道应按给排水、采暖、燃气工程相应项目执行。
- 6.8.3** 管道、管件、阀门、法兰及支架的除锈、刷油、绝热应按刷油、防腐蚀、绝热工程相应项目执行。
- 6.8.4** 管沟、埋地管道的土石方及砌筑工程应按房屋建筑与装饰工程及构筑物工程相应项目执行。
- 6.8.5** 工业管道工程与市政工程的界线划分应执行下列规定：
- 1 给水管道应以入口水表井为界，水表井应按市政工程相应项目执行；
 - 2 排水管道应以厂区围墙外第一个污水井为界，污水井应按市政工程相应项目执行；
 - 3 蒸汽、燃气管道应以入口第一个计量表或阀门井中连接阀为界，计量表、阀门井及阀门应按市政工程相应项目执行。

6.8.6 工业管道工程管道压力等级划分应执行下列规定：

- 1 低压：压力大于0，小于等于1.60MPa；
- 2 中压：压力大于1.60MPa，小于等于10MPa；
- 3 高压：压力大于10MPa，小于等于42MPa；蒸汽管道压力大于等于9MPa、工作温度大于等于500℃时为高压。

6.8.7 各种材质管道安装使用的焊接材料应根据设计或规范要求确定。

6.8.8 除管道安装后再进行盖板封闭地沟情况外，在整体封闭式地沟内施工时，应考虑人工和机具的降效，执行相应项目时，其人工和机具消耗量宜乘以系数1.15。

6.8.9 超低(高)碳不锈钢管安装应执行不锈钢管安装相应项目，其人工和机具消耗量宜乘以系数1.15，焊接材料按设计或规范要求确定。

6.8.10 当工业管道工程实际使用的吊装机械大于50t时，应按实际使用吊装机械吨数确定，如吊装机械为50t以内时可进行综合考虑，具体比例可按表6.8.10规定执行。

表6.8.10 吊装机械(综合)

机械名称	电动单筒快速卷扬机(牵引力:kN)	汽车式起重机(提升质量:t)			
	5	8	16	25	50
比例(%)	20	10	35	25	10

6.8.11 封闭管口材料应按设计或规范要求确定。

6.8.12 设备或材料安装高度超过10m的，超高施工所引起的人工降效应按相应项目人工消耗量乘超高降效增加系数计算，超高降效增加系数应按表6.8.12规定执行。

表 6.8.12 超高降效增加系数表

操作高度	30m 以内	50m 以内
超高系数	0.20	0.50

6.8.13 工业管道工程中的管道、管件等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现，其不应作为其他材料费的基数。

II 低压管道安装

6.8.14 低压管道安装应根据管道材质、规格及连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.15 夹套管安装应按内、外套管分别计算安装工程量，执行管道安装相应项目，其中外套管安装应按相应项目人工消耗量乘以系数1.50，材料、机具消耗量乘以系数1.20。

6.8.16 低压螺旋卷管安装应按低压碳钢板卷管相应项目执行。

6.8.17 预制保温管接口处现场保温应按刷油、防腐、绝热工程相应项目执行。

6.8.18 管道安装工程量应按设计图示管道中心线以长度计算，不扣除管件、阀门所占长度，遇弯管时，应按两管交叉的中心线交点计算；室外埋设管道不扣除附属构筑物所占长度。

6.8.19 方形补偿器应按其所占长度并入管道安装工程量。

III 中压管道安装

6.8.20 中压管道安装应根据管道材质、规格及连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.21 中压管道及方形补偿器安装工程量计算应按本标准第6.8.18、6.8.19条规定执行。

IV 高压管道安装

6.8.22 高压管道安装应根据管道材质及连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.23 高压管道安装工程量计算应按本标准第6.8.18条规定执行。

V 低压管件安装

6.8.24 低压管件安装应根据管件材质、规格及连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.25 低压管件安装工程量应按设计图示数量计算。

6.8.26 现场加工的各种管件，在主管上挖眼接管三通，当挖眼接管的三通支线管径大于主管径二分之一时，应以主管径规格执行管件安装相应项目；当管径小于主管径二分之一时，应以支管管径规格执行管件安装项目；在主管上挖眼焊接管接头、凸台等配件，应按配件管径执行管件安装项目，不应再另计三通主材消耗量。

6.8.27 在管道上安装的仪表一次部件，应执行管件安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.70。

6.8.28 焊接盲板安装，应执行管件安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.60。

6.8.29 异径管件均应按大管径执行管件安装相应项目。

6.8.30 仪表的温度计扩大管制作安装，应执行管件安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数1.50，工程量应按大口径计算。

6.8.31 全加热套管的外套管件安装，应按两半管件考虑，包括二道纵缝、两个环缝；两半封闭短管应执行两半弯头项目。

6.8.32 管件用法兰连接时应执行法兰安装相应项目，计算管件本身的主材消耗量，不应再计算管件安装。

6.8.33 半加热外套管接口后焊接在内套管上，每处焊口应按一个管件计算；外套碳钢管焊接在不锈钢内套管上时，焊口间应加不锈钢短管衬垫，每处焊口应按两个管件计算，衬垫短管应按设计长度计算，设计无规定时，可按50mm计算长度。

VI 中压管件安装

6.8.34 中压管件安装应根据管件材质、规格及连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.35 中压管件安装工程量应按设计图示数量计算。

6.8.36 现场加工的各种管件应按本标准第6.8.26条规定执行。

6.8.37 焊接盲板安装应按本标准第6.8.28条规定执行。

6.8.38 异径管件连接应按本标准第6.8.29条规定执行。

6.8.39 管件用法兰连接时应按本标准第6.8.32条规定执行。

6.8.40 半加热外套管接口后焊接在内套管上以及外套碳钢管焊接在不锈钢内套管上时工程量的计算应按本标准第 6.8.33 条规定执行。

Ⅶ 高压管件安装

6.8.41 高压管件安装应根据管件材质、规格及连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.42 高压管件安装工程量应按设计图示数量计算。

6.8.43 焊接盲板安装应按本标准第6.8.28条规定执行。

6.8.44 在管道上安装的仪表一次部件应按本标准第6.8.27条规定执行。

6.8.45 异径管件连接应按本标准第6.8.29条规定执行。

6.8.46 仪表的温度计扩大管制作安装应按本标准第6.8.30条规定执行。

6.8.47 管件用法兰连接时应按本标准第 6.8.32 条规定执行。

Ⅷ 低压阀门安装

6.8.48 低压阀门安装应根据阀门类型及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.49 阀门安装施工消耗量不应包括阀体磁粉探伤、阀杆密封添料的更换等特殊要求工作内容。

6.8.50 阀门所需试验内容及试验用介质应根据设计或规范要求确定，除调节阀门外，其他阀门安装均应综合考虑壳体压力试验及密封试验工作内容，阀门壳体压力试验介质应按水考虑，如不做壳体压力试验和密封试验时，相应项目施工消耗量宜乘以系数0.60。

6.8.51 电动阀门安装施工消耗量应包括电动机安装，不包括检查接线等内容。电动阀门检查接线应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.8.52 直接安装在管道上的仪表流量计，应执行阀门安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.70；限流孔板、八字盲板应执行阀门安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.40；过滤器应执行同规格阀门相应项目，人工消耗量宜乘以系数1.20。

6.8.53 各种阀门安装工程量应区分规格按设计图示数量计算。减压阀公称直径应按高压侧计算。

6.8.54 各种法兰阀门安装与配套法兰的安装，应分别计算工程量。

6.8.55 螺栓的规格数量应按设计要求确定。

Ⅸ 中压阀门安装

6.8.56 中压阀门安装应根据阀门类型及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.57 阀门试验内容应按本标准第6.8.50条规定执行。

6.8.58 电动阀门安装应按本标准第6.8.51条规定执行。

6.8.59 直接安装在管道上的仪表流量计、限流孔板、八字盲板及过滤器安装应按本标准第 6.8.52条规定执行。

6.8.60 各种阀门安装应按本标准第6.8.53~6.8.55条规定执行。

X 高压阀门安装

6.8.61 高压阀门安装应根据阀门类型及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.62 阀门试验内容应按本标准第6.8.50条规定执行。

6.8.63 电动阀门安装应按本标准第6.8.51条规定执行。

6.8.64 过滤器安装应按本标准第6.8.52条规定执行。

6.8.65 各种阀门安装应按本标准第6.8.53~6.8.55条规定执行。

XI 低压法兰安装

6.8.66 低压法兰安装应根据法兰材质及法兰连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.67 低压法兰安装施工消耗量应包含一个密封垫安装、一副法兰用螺栓安装以及盲板安装，不应包括安装后系统调试运转中的冷、热态紧固内容。

6.8.68 不锈钢、有色金属的焊环活动法兰，应执行翻边活动法兰安装相应项目；全加热套管法兰安装，应按内套管法兰径执行相应项目，施工消耗量宜乘以系数2.00；单片法兰安装时，应执行法兰安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.61，螺栓数量不变；节流装置应执行法兰安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.70；焊接盲板(封头)应执行管件连接相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.60。

6.8.69 各种法兰安装工程量应按设计图示数量计算。

6.8.70 用法兰连接的管道安装，管道与法兰应分别计算工程量。

6.8.71 螺栓的计算应按本标准第6.8.55条规定执行。

XII 中压法兰安装

6.8.72 中压法兰安装应根据法兰材质及法兰连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.73 中压法兰安装施工消耗量应包含一个密封垫安装、一副法兰用螺栓安装以及盲板安装，不应包括安装后系统调试运转中的冷、热态紧固内容。

6.8.74 单片法兰安装时，应执行法兰安装相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.61，螺栓数量不变；焊接盲板(封头)应执行管件连接相应项目，施工消耗量宜乘以系数0.60；中压螺纹法兰安装，应执行低压螺纹法兰相应项目，施工消耗量宜乘以系数1.20；中压平焊法兰安装，应执行低压平焊法兰相应项目，施工消耗量宜乘以系数1.20。

6.8.75 各种法兰安装及用法兰连接的管道安装应按本标准第6.8.69、6.8.70条规定执行。

XIII 高压法兰安装

6.8.76 高压法兰安装应根据法兰材质及法兰连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.8.77 高压法兰安装施工消耗量应包含一个密封垫安装、一副法兰用螺栓安装以及盲板安装，不应包括安装后系统调试运转中的冷、热态紧固内容。

6.8.78 单片法兰安装、焊接盲板(封头)应符合本标准第6.8.74条的规定。

6.8.79 各种法兰安装及用法兰连接的管道安装应按本标准第6.8.69、6.8.70条规定执行。

XIV 管件制作

6.8.80 管件制作施工消耗量应包括加工制作全部操作过程。

6.8.81 各种板卷管件制作应按在结构(加工)厂制作考虑,其施工消耗量不包括原材料(板材)及成品的水平运输、卷筒钢板展开、分段切割、平直等工作内容,其焊缝应按透油试漏考虑,不包括单件压力试验和无损检测等内容。

6.8.82 管件制作工程量应区别不同压力、材质、规格,按设计图示数量计算。三通不分同径或异径均应按主管径计算;异径管不分同心或偏心,应按大管径计算。

XV 管架及其他项目制作安装

6.8.83 管架制作安装施工消耗量中制作、安装分配比例可按制作占65%,安装占35%确定;采用成品管架时,应只计取安装部分施工消耗量,扣除项目中型钢含量,主材按成品管架计算。

6.8.84 管架制作安装工程量应按设计图示质量计算。

6.8.85 蒸汽分汽缸制作工程量应区分制作方式,按设计图示质量计算;蒸汽分汽缸安装工程量应区分重量,按设计图示数量计算。

6.8.86 空气分气筒、钢制排水漏斗制作安装工程量应按设计图示数量计算。

6.8.87 阀门操控装置安装工程量应按其装置重量计算。

6.8.88 调节阀临时短管装拆工程量应区分规格按设计图示数量计算。

XVI 焊口热处理

6.8.89 预热及后热、焊口热处理工程量应区分材质、规格、施工方法,按现行规范或设计技术要求以口计算。

6.8.90 硬度测定工程量应按点计算。

6.8.91 管道焊接充氩保护工程量应区分管内、管外及规格以口计算。

6.9 消防工程

I 一般规定

6.9.1 消防工程应按水灭火系统、气体灭火系统、泡沫灭火系统、火灾自动报警系统、智能应急照明及疏散指示系统设置相应项目。

6.9.2 消防工程界限划分应符合下列规定:

- 1 消防系统室内外管道应以建筑物外墙皮1.50m为界;
- 2 厂区范围内的装置、站、罐区的架空消防管道应按消防工程相应项目执行。

6.9.3 各种消防泵、稳压泵安装应按机械设备安装工程相应项目执行。

6.9.4 采用焊接工艺的不锈钢管(铜管)和管件安装,应按工业管道工程相应项目执行。

6.9.5 阀门、气压罐,消防水箱、套管、支架制作安装、室外埋地管道、采用卡压工艺的不锈钢管(铜管)及管件安装、氯化聚氯乙烯(PVC-C)管及管件安装、采用焊接工艺的消火栓管道,应按给排水、采暖、燃气工程相应项目执行。

6.9.6 刷油防腐绝热工程应按刷油、防腐蚀、绝热工程相应项目执行。

6.9.7 电缆敷设、桥架安装、配管配线、接线盒、电动机检查接线、防雷接地装置、剔槽打洞等,应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.9.8 各种仪表的安装及带电讯号的阀门、压力开关、驱动装置及泄漏报警开关的接线、

校线等，应按自动化控制仪表安装工程相应项目执行。

6.9.9 管沟、基坑及井类的土方开挖、回填、垫层、基础、砌筑、管道混凝土支墩等项目，应分别按房屋建筑与装饰工程和构筑物工程相应项目执行。

6.9.10 当设备或材料安装高度超过 6m 时，超高施工所引起的人工降效应按本标准第 6.1.2 条规定执行。

6.9.11 消防工程中的管道等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现，其不应作为其他材料费的基数。

II 水灭火系统

6.9.12 水灭火系统的施工消耗量应根据管道水喷淋喷头的安装位置及直径，报警装置的直径，水流指示器，减压孔板，末端试水装置，集热罩，室内消火栓，室外地下消火栓，消防水泵结合器，灭火器，电控式消防水炮的管径、连接形式、安装部位、具体规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.9.13 管道安装工程量应按设计图示管道中心线长度计算，不扣除阀门、管件及各种组件所占长度。

6.9.14 镀锌钢管（螺纹连接）施工消耗量应包括管件安装工作内容，管件材料用量可按设计图示数量计算，也可按表 6.9.14 规定执行。

表 6.9.14 镀锌钢管（螺纹连接）管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm 以内）						
	25	32	40	50	70	80	100
四通	—	0.102	0.120	0.120	0.120	0.160	0.200
三通	0.090	0.250	0.303	0.250	0.200	0.200	0.050
弯头	0.333	0.010	0.010	0.010	0.008	0.006	0.020
管箍	0.167	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	0.100
异径管箍	—	0.200	0.303	0.303	0.303	0.250	0.150
小计	0.590	0.687	0.861	0.808	0.756	0.741	0.520

6.9.15 钢管（法兰连接）的施工消耗量应包含管件及法兰安装工作内容。

6.9.16 钢管（沟槽连接）的施工消耗量应包含沟槽直接头安装工作内容，弯头、三通、四通等沟槽管件应区分规格单独设置管件安装相应项目，管件安装工程量应按设计图示数量计算，每套沟槽管件应包括卡箍及密封圈。

6.9.17 报警装置安装的施工消耗量应包括装配管、泄放试验管及水力警铃出水管安装工作内容。水力警铃进水管施工消耗量应按设计图示尺寸执行管道安装相应项目；预作用报警阀的空压机、空压维持系统管道、阀部件施工消耗量应分别按机械设备安装工程和工业管道工程相应项目执行。

6.9.18 螺纹连接水流指示器安装的施工消耗量应按给排水、采暖、燃气工程螺纹阀门相应项目执行。

6.9.19 喷头、报警装置及水流指示器安装的施工消耗量应按管网系统试压、冲洗合格后安装编制，并应考虑丝堵、临时短管安装拆除及摊销等内容。

6.9.20 组合式消防柜安装的施工消耗量应按室内消火栓相应项目执行。

6.9.21 电控式消防水炮及模拟末端装置的施工消耗量应包括本体安装工作内容，型钢底座制作安装应按给排水、采暖、燃气工程相应项目执行，混凝土基础应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行。

6.9.22 喷头、水流指示器、减压孔板、集热罩工程量按设计图示数量计算。

6.9.23 喷淋软管、报警装置、室内消火栓、室外地下式消火栓、消防水泵接合器工程量均应按设计图示数量计算，其中报警装置、室内外消火栓、消防水泵接合器应按成套产品考虑，成套产品内容可按表6.9.23的规定执行。

表 6.9.23 成套产品表

序号	项目名称	包 括 内 容
1	湿式报警装置	湿式阀、供水压力表、装置压力表、试验阀、泄放试验阀、试验管流量计、过滤器、延时器、水力警铃、报警截止阀、漏斗、压力开关
2	干湿两用报警装置	两用阀、装置截止阀、加速器、加速器压力表、供水压力表、试验阀、泄放阀、泄放试验阀(湿式)、泄放试验阀(干式)、挠性接头、试验管流量计、排气阀、截止阀、漏斗、过滤器、延时器、水力警铃、压力开关
3	电动雨淋报警装置	雨淋阀、压力表、泄放试验阀、流量表、截止阀、注水阀、止回阀、电磁阀、排水阀、应急手动球阀、报警试验阀、漏斗、压力开关、过滤器、水力警铃
4	预作用报警装置	干式报警阀、压力表(2块)、流量表、截止阀、排放阀、注水阀、止回阀、泄放阀、报警试验阀、液压切断阀、气压开关(2个)、试压电磁阀、应急手动试压器、漏斗、过滤器、水力警铃
5	室内消火栓	消火栓箱、消火栓、水枪、水龙带、水龙带接扣、挂架
6	室外消火栓	地下式消火栓、法兰接管、弯管底座或消火栓三通
7	室内消火栓 (带自动卷盘)	消火栓箱、消火栓、水枪、水龙带、水龙带接扣、挂架、消防软管卷盘
8	消防水泵接合器	消防接口本体、止回阀、安全阀、闸(蝶)阀、弯管底座、标牌

6.9.24 末端试水装置、灭火器及电控式消防水炮工程量均应按设计图示数量计算。

III 气体灭火系统

6.9.25 气体灭火系统的施工消耗量应根据无缝钢管，气体驱动装置管道，选择阀，气体喷头，储存装置，泄压装置，独立悬挂超细干粉灭火装置，无管网气体灭火装置的管径、连接形式、储存容积、面积等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.9.26 管道安装应根据管道连接形式、管径规格设置相应项目，工程量应按设计图示管道中心线长度计算，不扣除阀门、管件及各种组件所占长度。

6.9.27 中压加厚无缝钢管（法兰连接）施工消耗量应包括管件及法兰安装工作内容。

6.9.28 气体灭火系统管道若采用不锈钢管、铜管时，管道及管件安装施工消耗量应按本标工业管道工程相应项目执行。

6.9.29 储存装置安装施工消耗量应包括灭火剂贮存容器和驱动瓶的安装固定支框架、系统组件(集流管，容器阀，气、液单向阀，高压软管)、安全阀等贮存装置和驱动装置的安装、氮气增压以及系统组件试验工作内容。

6.9.30 气体灭火系统中的无缝钢管、钢制管件、选择阀等安装施工消耗量应按七氟丙烷、IG541灭火系统编制，如为高压二氧化碳灭火系统时，人工、机具消耗量宜乘以系数1.20。

6.9.31 气体灭火系统阀门、管道支架制作安装施工消耗量应按工业管道工程相应项目执行。

6.9.32 独立悬挂超细干粉灭火装置施工消耗量应包括本体装置、电控触发装置、压力表等工作内容。

6.9.33 钢制管件安装施工消耗量应根据规格设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

6.9.34 气体驱动装置管道工程量应按设计图示管道中心线长度计算。

6.9.35 选择阀、喷头安装工程量应按设计图示数量计算。

6.9.36 泄压装置应根据泄压面积设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

6.9.37 储存装置、独立悬挂超细干粉灭火装置、无管网气体灭火装置安装工程量应按设计图示数量计算。

IV 泡沫灭火系统

6.9.38 泡沫灭火系统应根据泡沫发生器和泡沫比例混合器规格型号并结合相关规范设置相应项目。

6.9.39 泡沫发生器、泡沫比例混合器安装的施工消耗量应包括整体安装、焊法兰、单体调试及配合管道试压时隔离本体的人工和材料消耗量，工程量应按设计图示数量计算，法兰和螺栓应根据设计图纸要求计算。

6.9.40 泡沫灭火系统的管道、管件、法兰、阀门、管道支架等安装应按工业管道工程相应项目执行。

6.9.41 泡沫灭火系统设备支架制作安装的施工消耗量应按给排水、采暖、燃气工程相应项目执行。

V 火灾自动报警系统

6.9.42 火灾自动报警系统应根据点型探测器，线型探测器，按钮，消防警铃、声光报警器，空气采样型探测器，消防报警电话插孔(电话)，消防广播(扬声器)，模块(模块箱)，火灾报警控制器，联动控制器，远程控制箱(柜)，消防广播及对讲电话主机(柜)，火灾报警控制微机(CRT)，备用电源及电池主机(柜)，报警联动一体机，防火门门磁开关、电动闭门器、电磁门吸等的类型、回路数、输入输出信号数、模块数、点位数等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.9.43 火灾自动报警系统的施工消耗量应包括设备和箱、机及元件的搬运，开箱检查，清点，杂物回收，安装就位，接地，密封，箱、机内的校线、接线、压接端头、编码，测

试、清洗，记录整理，本体调试工作内容。

6.9.44 火灾自动报警系统的箱(除模块箱外)、机安装应按成套装置编制，柜式及琴台式箱、机安装的施工消耗量应按落地式安装相应项目执行。

6.9.45 闪灯安装的施工消耗量应按声光报警器安装相应项目执行。短路隔离器安装的施工消耗量应按多输入多输出模块安装相应项目执行。

6.9.46 电气火灾监控系统的施工消耗量应按下列规定执行：

- 1 报警控制器的施工消耗量应根据点数按火灾报警控制器安装相应项目执行；
- 2 探测器模块的施工消耗量应按多输入模块安装项目执行；
- 3 剩余电流互感器的施工消耗量应按本标准电气设备安装工程相应项目执行；
- 4 温度传感器的施工消耗量应按线型探测器安装相应项目执行。

6.9.47 防火门监控、消防电源监控系统的施工消耗量应按下列规定执行：

- 1 防火门监控系统主机、消防电源监控系统主机的施工消耗量应根据点数按火灾报警控制器安装相应项目执行；
- 2 防火门监控模块、消防电源监控模块的施工消耗量应根据模块形式按火灾自动报警系统模块安装相应项目执行。

6.9.48 火灾自动报警系统设备工程量应按设计图示数量计算。

6.9.49 线型探测器、空气采样管工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

VI 智能应急照明及疏散指示系统

6.9.50 智能应急照明及疏散指示系统应根据智能应急照明控制器、智能应急灯具专用电源、智能应急照明配电装置、智能应急灯具及标志灯具等的安装方式、容量、回路数等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.9.51 智能应急照明及疏散指示系统的施工消耗量应包括设备和箱、机及元件的搬运，开箱检查，清点，杂物回收，安装就位，接地，密封，箱、机内的校线、接线、压接端头、编码，测试，记录整理，本体调试等工作内容。

6.9.52 智能应急照明及疏散指示系统箱、机安装应按成套装置编制，柜式及琴台式箱、机的施工消耗量应按落地式安装相应项目执行。

6.9.53 智能应急照明及疏散指示系统设备工程量应按设计图示数量计算。

6.10 给排水、采暖、燃气工程

I 一般规定

6.10.1 给排水、采暖、燃气工程室内外管道界限划分应执行下列规定：

- 1 采暖、给排水管道：室内外管道应以建筑物外墙面1.50m为界；
- 2 燃气管道：地下引入室内的管道应以室内第一个阀门为界，地上引入室内的管道应以墙外三通为界。

6.10.2 给排水、采暖、燃气工程与市政管道界线划分应执行下列规定：

- 1 采暖、给排水管道应以与市政管道碰头点的计量表井、阀门井、碰头井为界，上述井室应按市政工程相应项目执行；

2 燃气管道应以调压装置前的阀门井为界，阀门井应按市政工程相应项目执行。

6.10.3 工业管道、生产生活共用管道、站(泵、机)房、锅炉房内设备配管应按工业管道工程相应项目执行，站(泵、机)房、锅炉房设在建筑物内时应以站(泵、机)房、锅炉房外墙皮为界。

6.10.4 刷油防腐绝热工程应按刷油、防腐、绝热工程相应项目执行。

6.10.5 水泵安装应按机械设备安装工程相应项目执行，其中变频泵组安装应按本标准第6.10.85条规定执行。

6.10.6 打洞眼、凿槽等项目应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.10.7 板式换热器安装应按静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目执行。

6.10.8 分集水器、医用气体系统管道、管道盲板安装应按工业管道工程相应项目执行。

6.10.9 当管道采用沟槽连接时，应按消防工程相应项目执行，若设计要求管道需进行消毒冲洗时，相应管道项目人工消耗量宜乘以系数1.04，其他材料费比例可增加0.10%，其他机具费比例可增加0.15%；当不锈钢管道采用焊接时，应按工业管道工程相应项目执行，若设计要求管道需进行消毒冲洗时，相应管道项目人工消耗量宜乘以系数1.05，其他材料费比例可增加0.15%，其他机具费比例可增加0.20%。

6.10.10 沿建筑外墙敷设的排水管安装、埋地管道挖填土方、基底处理、填砂、燃气调压箱土方、基础、垫层等工程，应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行；暖气沟、各类井砌筑工程，应按构筑物工程相应项目执行。

6.10.11 基础浇筑应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行；二次灌浆应按机械设备安装工程相应项目执行。

6.10.12 在净高小于1.60m管道(设备)层(间)内进行施工时，相应项目人工消耗量宜乘以系数1.15。

6.10.13 当设备或材料安装高度超过6m时，超高施工所引起的人工降效应按本标准第6.1.2条规定执行。

6.10.14 给排水、采暖、燃气工程中的管道、阀门等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现，其不应作为其他材料费的基数。

II 室外管道

6.10.15 工业与民用建筑项目中的生活用给水、排水、采暖室外管道工程应根据管道材质、连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.10.16 室外管道安装施工消耗量应包括水压试验及水冲洗等内容。

6.10.17 室外雨水塑料管敷设应按室外排水塑料管敷设相应项目执行。

6.10.18 室外给水或排水塑料管(电熔连接)应按给水或排水塑料管(热熔连接)相应项目执行，电熔机消耗量应同热熔机消耗量。

6.10.19 直埋式预制保温管接口处保温应按刷油、防腐、绝热工程相应项目执行。

6.10.20 管道支架安装应按本标准第6.11.35~6.11.38条规定执行。

6.10.21 室外管道安装所需试验内容应根据设计或规范要求确定，当设计要求管道进行消毒冲洗时，管道安装项目人工消耗量宜乘以系数1.10，其他材料费、其他机具费比例可增

加0.30%。

6.10.22 如设计或规范要求管道埋地敷设需设置警示带时，应按本标准第6.10.38条规定执行。

6.10.23 管道安装工程量应按设计图示管道中心线以长度计算，不扣除管件、阀门及附件所占长度。除球墨铸铁管需单独设置管件安装项目外，其余管道安装施工消耗量均应包括管件安装内容，管件材料用量可按设计图示数量计算，也可按表6.10.23规定执行。

表 6.10.23-1 室外镀锌钢管(螺纹连接)、焊接钢管(螺纹连接)、给水钢塑复合管(螺纹连接)管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm以内）								
	15	20	25	32	40	50	70	80	100
三通	—	0.014	0.014	0.015	0.02	0.018	0.014	0.014	0.014
弯头	0.135	0.135	0.130	0.060	0.081	0.075	0.070	0.065	0.051
管箍	0.145	0.143	0.135	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167
异径管箍	—	0.004	0.004	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003
小计	0.280	0.296	0.283	0.244	0.270	0.262	0.253	0.249	0.235

表6.10.23-2 室外给水塑料管(热熔连接)管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm以内）									
	25	32	40	50	70	80	100	125	150	200
三通	—	0.020	0.020	0.018	0.018	0.016	0.016	0.015	0.014	0.013
弯头	0.105	0.085	0.075	0.071	0.071	0.068	0.068	0.059	0.059	0.055
直通	0.173	0.177	0.177	0.180	0.180	0.180	0.180	—	—	—
异径直通	—	0.009	0.009	0.008	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006
转换件	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.002	0.002	—	—	—
小计	0.283	0.296	0.286	0.281	0.281	0.273	0.273	0.081	0.079	0.074

表 6.10.23-3 室外给水塑料管(电熔连接、粘接)管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm以内）									
	25	32	40	50	70	80	100	125	150	200
三通	—	0.020	0.020	0.018	0.018	0.016	0.016	0.015	0.014	0.013
弯头	0.105	0.085	0.075	0.071	0.071	0.068	0.068	0.059	0.059	0.055
直通	0.173	0.177	0.177	0.180	0.180	0.180	0.180	0.105	0.095	0.097
异径直通	—	0.009	0.009	0.008	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006
转换件	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.002	0.002	—	—	—
小计	0.283	0.296	0.286	0.281	0.281	0.273	0.273	0.186	0.174	0.171

表 6.10.23-4 室外给水钢骨架塑料复合管(电熔连接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm以内)						
	50	70	80	100	125	150	200
三通	0.018	0.018	0.016	0.016	0.015	0.014	0.013
弯头	0.071	0.071	0.068	0.068	0.059	0.059	0.055
直通	0.180	0.180	0.180	0.180	0.105	0.095	0.097
异径直通	0.008	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006
转换件	0.004	0.004	0.002	0.002	—	—	—
小计	0.281	0.281	0.273	0.273	0.186	0.174	0.171

表 6.10.23-5 室外给水塑铝稳态管(热熔连接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm以内)									
	25	32	40	50	70	80	100	125	150	200
三通	—	0.020	0.020	0.018	0.018	0.016	0.016	0.015	0.014	0.013
弯头	0.105	0.085	0.075	0.071	0.071	0.068	0.068	0.059	0.059	0.055
直通	0.173	0.177	0.177	0.180	0.180	0.180	0.180	—	—	—
异径直通	—	0.009	0.009	0.008	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006
转换件	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.002	0.002	—	—	—
小计	0.283	0.296	0.286	0.281	0.281	0.273	0.273	0.081	0.079	0.074

表 6.10.23-6 室外直埋预制保温管(焊接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)											
	32	40	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400
三通	0.008	0.008	0.016	0.014	0.014	0.016	0.016	0.018	0.018	0.022	0.024	0.024
弯头	0.078	0.084	0.074	0.054	0.062	0.053	0.052	0.049	0.047	0.043	0.041	0.039
异径管	0.003	0.006	0.006	0.006	0.006	0.008	0.008	0.009	0.01	0.008	0.008	0.008
小计	0.089	0.098	0.096	0.074	0.082	0.077	0.076	0.076	0.075	0.073	0.073	0.071

表6.10.23-7 室外埋地给水薄壁不锈钢管(卡压)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm以内)					
	15	20	25	32	40	50
三通	—	0.010	0.012	0.015	0.020	0.018
弯头	0.067	0.065	0.063	0.060	0.081	0.075
管箍	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167
异径管箍	—	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
小计	0.234	0.244	0.244	0.244	0.270	0.262

表6.10.23-8 室外焊接钢管(焊接)、无缝钢管(焊接)管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径/管外径 (mm 以内)											
	15/20	20/25	25/32	32/38	40/45	50/57	70/76	80/89	100/108	125/133	150/159	200/219
三通	0.010	0.010	0.012	0.022	0.022	0.021	0.021	0.021	0.020	0.020	0.019	0.019
弯头	—	—	—	0.082	0.078	0.076	0.076	0.064	0.064	0.061	0.061	0.061
异径管箍	—	0.004	0.005	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006
小计	0.010	0.014	0.017	0.111	0.107	0.103	0.103	0.091	0.090	0.087	0.086	0.086
材料名称	管外径 (mm 以内)											
	273			325			377			426		
三通	0.019			0.018			0.018			0.017		
弯头	0.057			0.057			0.057			0.052		
异径管箍	0.006			0.006			0.006			0.006		
小计	0.082			0.081			0.081			0.075		

Ⅲ 室内管道

6.10.24 工业与民用建筑项目中的生活用给水、排水、雨水、采暖、空调水等室内管道安装工程应根据管道材质、连接方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.10.25 室内管道安装施工消耗量应包括水压试验及水冲洗内容。

6.10.26 冷却塔配管中公称直径大于400mm的管道以及多联体空调机室外机与室内机之间的铜管应按工业管道工程相应项目执行。

6.10.27 室内雨水管道应按室内给水管道相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数0.90；虹吸雨水管道应按室内给水管道相应项目执行。

6.10.28 室内给水或排水塑料管(电熔连接)应按给水或排水塑料管(热熔连接)相应项目执行，电熔机消耗量应同热熔机消耗量。

6.10.29 室内管道支架安装应按第6.10.39~6.10.42条规定执行。

6.10.30 室内管道安装所需试验内容应根据设计或规范要求确定，当设计要求管道进行消毒冲洗时，管道安装相应项目人工消耗量宜乘以系数1.05，其他材料费比例可增加0.10%，其他机具费比例可增加0.15%；当设计要求管道进行通球试验时，管道安装相应项目人工消耗量宜乘以系数1.10，其他材料费比例可增加1.00%，其他机具费比例可增加0.05%。

6.10.31 室内管道安装涉及预留孔洞、堵洞时应按本标准第6.10.45、6.10.46条规定执行。

6.10.32 管道安装工程量应按设计图示管道中心线以长度计算，不扣除管件、阀门及附件所占长度。管道安装施工消耗量应包括管件安装内容，管件材料用量可按设计图示数量计算，也可按表6.10.32规定执行。

表 6.10.32-1 室内镀锌钢管（螺纹连接）管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm 以内）								
	15	20	25	32	40	50	70	80	100
四通	—	—	0.021	0.011	0.007	0.002	0.003	0.003	0.003
三通	0.069	0.382	0.373	0.302	0.255	0.186	0.148	0.136	0.135
弯头	1.165	0.512	0.465	0.434	0.298	0.291	0.224	0.183	0.146
管箍	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167
异径管箍	—	0.277	0.151	0.128	0.140	0.059	0.037	0.016	0.020
丝堵	0.003	0.006	0.007	—	—	—	—	—	—
小计	1.404	1.344	1.184	1.042	0.867	0.705	0.579	0.505	0.471

表 6.10.32-2 室内焊接钢管（螺纹连接）管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm 以内）								
	15	20	25	32	40	50	70	80	100
四通	—	—	0.034	0.063	0.043	0.036	0.030	—	—
三通	0.283	0.350	0.329	0.314	0.214	0.168	0.163	0.108	0.102
弯头	0.644	0.560	0.264	0.241	0.264	0.285	0.146	0.098	0.120
管箍	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167
异径管箍	—	0.083	0.246	0.202	0.096	0.079	0.058	0.045	0.033
丝堵	0.027	0.006	0.007	—	—	—	—	—	—
小计	1.121	1.166	1.047	0.987	0.784	0.735	0.564	0.418	0.422

表 6.10.32-3 室内焊接钢管(焊接)、无缝钢管(焊接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径/管外径 (mm 以内)											
	15/20	20/25	25/32	32/38	40/45	50/57	70/76	80/89	100/108	125/133	150/159	200/219
四通	—	—	0.004	0.002	0.001	0.001	—	—	—	—	—	—
三通	0.283	0.382	0.300	0.219	0.137	0.185	0.192	0.192	0.156	0.100	0.076	0.064
弯头	—	—	—	0.300	0.277	0.306	0.176	0.170	0.166	0.122	0.096	0.088
异径管箍	0.100	0.180	0.151	0.128	0.140	0.059	0.058	0.052	0.038	0.019	0.016	0.015
小计	0.383	0.562	0.455	0.649	0.555	0.551	0.426	0.414	0.360	0.241	0.188	0.167
材料名称	管外径 (mm 以内)											
	273			325			377			426		
四通	—			—			—			—		
三通	0.063			0.062			0.062			0.062		
弯头	0.085			0.085			0.084			0.084		
异径管箍	0.015			0.015			0.013			0.013		
小计	0.163			0.162			0.159			0.159		

表 6.10.32-4 室内不锈钢管、铜管(卡压、卡环连接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm以内)								
	15	20	25	32	40	50	70	80	100
四通	—	0.005	0.021	0.011	0.007	0.002	0.003	0.003	0.003
三通	0.317	0.382	0.373	0.302	0.255	0.186	0.148	0.136	0.135
弯头	1.100	0.512	0.465	0.434	0.298	0.291	0.224	0.183	0.146
直通	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.126	0.124	0.116
异径管箍	—	0.277	0.151	0.128	0.140	0.059	0.025	0.017	0.015
过桥	0.050	0.050	0.040	0.040	0.020	0.020	—	—	—
堵头	0.003	0.006	0.007	0.002	0.001	0.001	—	—	—
小计	1.637	1.399	1.224	1.084	0.888	0.726	0.526	0.463	0.415

表 6.10.32-5 室内 A 型柔性排水铸铁管管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm以内）					
	50	75	100	125	150	200
TY 四通	—	—	0.010	0.010	0.010	0.010
TY 三通	0.250	0.330	0.410	0.250	0.120	0.100
90° 弯头	0.300	0.300	0.230	0.140	0.110	0.070
45° 弯头	0.070	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020
异径管箍	—	0.030	0.080	0.050	0.050	0.030
管箍	0.460	0.400	0.380	0.20	0.200	0.150
立检口	0.070	0.143	0.143	0.143	0.143	0.107
H 型透气管件	—	0.012	0.024	—	0.024	—
h 型透气管件	—	0.004	0.008	—	0.008	—
Y 型透气管件	—	0.004	0.008	—	0.008	—
透气帽	0.001	0.008	0.020	0.020	0.020	—
小计	1.151	1.251	1.333	0.833	0.713	0.487

表 6.10.32-6 室内 W 型无承口排水铸铁管管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径（mm以内）					
	50	75	100	150	200	250
TY 四通	—	—	0.010	0.010	0.010	—
TY 三通	0.250	0.330	0.410	0.120	0.100	0.070
90° 弯头	0.300	0.300	0.230	0.110	0.070	0.020
45° 弯头	0.070	0.020	0.020	0.020	0.020	0.030
异径管箍	—	0.030	0.080	0.050	0.030	0.200
立检口	0.070	0.143	0.143	0.143	0.107	—
H 型透气管件	—	0.012	0.024	0.024	—	—
h 型透气管件	—	0.004	0.008	0.008	—	—
Y 型透气管件	—	0.004	0.008	0.008	—	—
透气帽	0.001	0.008	0.020	0.020	—	—
小计	0.691	0.851	0.953	0.513	0.337	0.320

表 6.10.32-7 室内给水塑料管(粘接、电熔连接) 管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)											
	15	20	25	32	40	50	70	80	100	125	150	200
四通	—	0.005	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004
三通	0.317	0.382	0.373	0.302	0.255	0.232	0.196	0.096	0.154	0.100	0.100	0.100
弯头	1.100	0.512	0.382	0.300	0.277	0.306	0.167	0.150	0.100	0.066	0.060	0.056
直通/束节	0.083	0.083	0.083	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125
异径直通/束节	—	0.277	0.151	0.128	0.140	0.059	0.037	0.016	0.016	0.016	0.016	0.016
过桥	0.050	0.050	0.040	0.040	—	—	—	—	—	—	—	—
小计	1.550	1.309	1.030	0.896	0.799	0.724	0.527	0.390	0.398	0.311	0.305	0.301

表 6.10.32-8 室内给水塑料管(热熔连接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)											
	15	20	25	32	40	50	70	80	100	125	150	200
四通	—	0.005	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004
三通	0.317	0.382	0.373	0.302	0.255	0.232	0.196	0.096	0.154	0.100	0.100	0.100
弯头	1.100	0.512	0.382	0.300	0.277	0.306	0.167	0.150	0.100	0.066	0.060	0.056
直通/束节	0.083	0.083	0.083	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	—	—	—
异径直通/束节	—	0.277	0.151	0.128	0.140	0.059	0.037	0.016	0.016	0.016	0.016	0.016
过桥	0.050	0.050	0.040	0.040	—	—	—	—	—	—	—	—
小计	1.550	1.309	1.030	0.896	0.799	0.724	0.527	0.390	0.398	0.186	0.180	0.176

表 6.10.32-9 室内塑料管(埋地敷设)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)			
	15	20	25	32
三通	0.01	0.01	0.01	0.01
弯头	0.01	0.01	0.01	0.01
直通	0.07	0.07	0.07	0.07
过桥	0.01	0.01	0.01	0.01
小计	0.10	0.10	0.10	0.10

表 6.10.32-10 室内空调凝结水塑料管(粘接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)					
	15	20	25	32	40	50
三通	0.120	0.135	0.242	0.258	0.197	0.156
弯头	0.442	0.327	0.315	0.184	0.145	0.116
直通	0.090	0.095	0.089	0.078	0.102	0.095
异径直通	—	0.023	0.034	0.033	0.038	0.035
小计	0.652	0.580	0.680	0.553	0.482	0.402

表 6.10.32-11 室内排水塑料管(粘接、电熔连接) 管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)					
	50	75	100	125	150	200
TY 四通	—	—	0.010	0.010	0.010	0.010
TY 三通	0.250	0.330	0.410	0.250	0.120	0.100
90° 弯头	0.300	0.300	0.230	0.140	0.110	0.070
45° 弯头	0.070	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020
异径管箍	—	0.030	0.080	0.050	0.050	0.030
管箍	0.115	0.100	0.095	0.050	0.050	0.038
立检 口	0.070	0.143	0.143	0.143	0.143	0.107
H 型透气管件	—	0.012	0.024	—	0.024	—
h 型透气管件	—	0.004	0.008	—	0.008	—
Y 型透气管件	—	0.004	0.008	—	0.008	—
透气帽	0.001	0.008	0.020	0.020	0.020	—
伸缩节	0.136	0.207	0.276	0.278	0.276	0.292
小计	0.942	1.158	1.324	0.961	0.839	0.667

表 6.10.32-12 室内排水塑料管(热熔连接)管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)						
	50	75	100	125	150	200	250/300
TY 四通	—	—	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
TY 三通	0.250	0.330	0.410	0.250	0.120	0.100	0.050
90° 弯头	0.300	0.300	0.230	0.140	0.110	0.070	0.120
45° 弯头	0.070	0.020	0.020	0.020	0.020	0.030	0.040
异径管箍	—	0.030	0.080	0.050	0.050	0.020	0.018

续表6.10.32-12

管箍	0.115	0.100	0.095	—	—	—	—
立检口	0.070	0.143	0.143	0.143	0.143	0.107	—
H 型透气管件	—	0.012	0.024	—	0.024	—	—
h 型透气管件	—	0.004	0.008	—	0.008	—	—
Y 型透气管件	—	0.004	0.008	—	0.008	—	—
透气帽	0.001	0.008	0.020	0.020	0.020	—	—
伸缩节	0.136	0.207	0.276	0.278	0.276	0.292	—
小计	0.942	1.158	1.324	0.911	0.789	0.629	0.220

表 6.10.32-13 室内聚丙烯静音排水管 (承插式柔性连接)管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)				
	50	75	100	150	200
TY 四通	—	—	0.010	0.010	0.010
TY 三通	0.250	0.330	0.410	0.120	0.10
90 弯头	0.300	0.300	0.230	0.110	0.070
45 弯头	0.070	0.020	0.020	0.020	0.020
异径管箍	—	0.030	0.080	0.050	0.030
管箍	0.115	0.100	0.095	0.050	0.038
立检口	0.070	0.143	0.143	0.143	0.107
H 型透气管件	—	0.012	0.024	0.024	—
h 型透气管件	—	0.004	0.008	0.008	—
Y 型透气管件	—	0.004	0.008	0.008	—
透气帽	0.001	0.008	0.02	0.02	—
伸缩节	0.136	0.207	0.276	0.276	0.292
小计	0.942	1.158	1.324	0.839	0.667

表 6.10.32-14 室内钢(铝)塑复合管管件参考表

单位：个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)								
	15	20	25	32	40	50	70	80	100
四通	—	—	0.021	0.011	0.007	0.002	0.003	0.003	0.003
三通	0.317	0.382	0.373	0.302	0.255	0.186	0.148	0.136	0.135
弯头	1.100	0.512	0.465	0.434	0.298	0.291	0.224	0.183	0.146
管箍	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167	0.167
异径管箍	—	0.277	0.151	0.128	0.14	0.059	0.037	0.016	0.020
小计	1.584	1.338	1.177	1.042	0.867	0.705	0.579	0.505	0.471

表 6.10.32-15 室内给水塑铝稳态管(热熔连接) 管件参考表

单位 :个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)										
	15	20	25	32	40	50	70	80	100	125	150
四通	—	0.005	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	0.004
三通	0.317	0.382	0.373	0.302	0.255	0.232	0.196	0.096	0.154	0.100	0.100
弯头	1.100	0.512	0.382	0.300	0.277	0.306	0.167	0.150	0.100	0.066	0.060
直通	0.083	0.083	0.083	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	0.125	—	—
异径直通	—	0.277	0.151	0.128	0.140	0.059	0.037	0.016	0.016	0.016	0.016
过桥	0.050	0.050	0.040	0.040	—	—	—	—	—	—	—
小计	1.550	1.309	1.030	0.896	0.799	0.724	0.527	0.390	0.398	0.186	0.180

IV 燃气管道

6.10.33 燃气管道安装应根据管道安装位置、材质、连接方式及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.10.34 镀锌钢管（螺纹连接）安装施工消耗量应包括管件及管卡安装工作内容，其他材质管道的管件及管卡安装应按管件及管卡安装相应项目执行。

6.10.35 管道支架、管卡、托钩等制作安装，应按本标准第6.10.39~6.10.42条规定执行；燃气检漏管安装应按管道安装相应项目执行；示踪线安装应按警示带安装项目执行。

6.10.36 管道安装工程量应按设计图示管道中心线以长度计算，不扣除管件、阀门及附件所占长度。

6.10.37 管件安装工程量应按设计图示数量计算。

6.10.38 警示带安装工程量应按设计图示数量计算。

V 支架、套管及其他

6.10.39 管道支架制作安装工程量应按设计图示质量计算，如设计未明确，管道支架制作安装工程量可按表6.10.39规定执行。

表6.10.39 室内钢管、铸铁管道支架用量参考表

单位 :kg/m

序号	公称直径 (mm以内)	给水、采暖、空调水		铸铁管		
		不保温	保温	干管	立管	托吊
1	15	0.627	1.07	—	—	—
2	20	0.553	0.866	—	—	—
3	25	0.470	0.87	—	—	—
4	32	0.429	0.947	—	—	—
5	40	0.412	0.881	—	—	—
6	50	0.797	1.167	0.824	0.825	0.904
7	70	0.933	1.310	—	—	—
8	80	1.055	1.454	1.044	0.968	1.14
9	100	1.142	1.586	1.129	1.305	1.194

续表6.10.39

序号	公称直径 (mm以内)	给水、采暖、空调水		铸铁管		
		不保温	保温	干管	立管	托吊
10	125	1.014	1.311	1.919	1.511	2.205
11	150	0.869	1.440	2.004	2.125	2.301
12	200	2.234	2.788	3.298	2.747	—
13	250	2.409	2.986	3.853	—	—
14	300	2.524	3.087	—	—	—

6.10.40 成品抗震支架、成品管卡安装工程量应按设计图示数量计算。

6.10.41 设备支架制作、安装工程量应区分每组支架重量按设计图示质量计算。

6.10.42 室外管道采用地上型钢支架时，应按静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目执行；当管道支架制作安装单组重量大于50kg时，应执行设备支架制作安装相应项目。

6.10.43 套管工程量应区分主管道管径按设计图示数量计算。保温管道穿墙、板采用套管时，应按保温层外径规格执行套管相应项目。套管内填料应按油麻编制，施工消耗量应包含预留孔洞、堵洞眼工作内容。

6.10.44 阻火圈、防水接漏器(止水节)安装工程量应区分主管道直径，按设计图示数量计算。

6.10.45 预留孔洞工程量应区分部位、孔洞周长按设计图示数量计算。

6.10.46 堵洞眼工程量应按洞口填堵体积计算。

VI 阀门及管道附件

6.10.47 阀门安装应根据阀门类型、连接形式及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.10.48 阀门安装施工消耗量应包含阀门安装前的强度和严密性试验的抽检工作。

6.10.49 法兰阀门施工消耗量可按两侧均为法兰连接考虑，如仅为一侧法兰连接时，法兰、螺栓数量应减半。

6.10.50 浮球阀安装施工消耗量应包括联杆及浮球安装。

6.10.51 电磁阀安装应按连接形式执行阀门安装项目，其人工消耗量宜乘以系数1.10；过滤器安装应按连接形式执行阀门安装相应项目，其人工消耗量宜乘以系数1.20；疏水阀、减压阀安装应按连接形式执行阀门安装相应项目。

6.10.52 中、高压阀门安装应按工业管道工程相应项目执行。

6.10.53 远传式水表、热量表的电气接线及调试应按智能化工程相应项目执行。

6.10.54 阀门安装工程量应区分连接形式、规格，按设计图示数量计算；减压阀应按高压侧规格计算。

6.10.55 除污器、波纹(套筒)补偿器、软接头安装工程量应区分连接方式、规格，按设计图示数量计算。

6.10.56 方形补偿器安装工程量应区分加工方法、规格，按设计图示数量计算。

6.10.57 倒流防止器、热量表、水表安装工程量应区分连接方式、规格、型号，按设计图示数量计算。倒流防止器安装施工消耗量应按不带旁通管编制，其中过滤器、软接头含量应按设计用量进行确定。

6.10.58 水表箱、热量表箱安装工程量应依据箱体外框尺寸，按设计图示数量计算。

6.10.59 水锤消除器安装工程量应区分连接方式、规格，按设计图示数量计算。

6.10.60 项目接口材料“密封垫”均应按成品考虑。

VII 卫生器具

6.10.61 卫生器具安装应根据卫生器具类型及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.10.62 卫生器具上、下水支管安装应按管道安装相应项目执行。

6.10.63 脚踏开关卫生器具安装施工消耗量应包括弯管、喷头、脚踏控制阀等安装。

6.10.64 淋浴房安装施工消耗量应按双管成品淋浴器编制。

6.10.65 残疾人用卫生器具的扶手应按房屋建筑与装饰工程相应项目执行。

6.10.66 挂墙式座便器安装应按隐蔽水箱座便器安装项目执行。

6.10.67 卫生器具安装工程量应按设计图示数量计算。

6.10.68 大便槽自动冲洗水箱制作安装工程量应区分容积按设计图示数量计算。

6.10.69 水嘴等附件安装工程量应区分材质、规格按设计图示数量计算。

6.10.70 小便槽冲洗管制作安装工程量应按设计图示长度计算。

VIII 采暖器具

6.10.71 采暖器具安装应根据采暖器具类型及规格等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.10.72 扁管式散热器、壁板式散热器安装应按板式散热器安装相应项目执行，其人工消耗量宜乘以系数1.20。

6.10.73 地板敷设采暖隔热层敷设施工消耗量可按30mm厚聚苯乙烯泡沫塑料板编制，如设计要求为其他材料时，可直接换算保温材料。

6.10.74 散热器安装应符合下列规定：

1 散热器安装在内保温复合墙或不承重内隔墙上时，所用型钢底架含量应按设计要求确定；

2 翅片管散热器安装应包括防护罩安装，防护罩含量应按设计要求确定；

3 散热器安装工程量应按设计图示数量计算。

6.10.75 光排管散热器安装工程量应按设计图示排管长度计算。

6.10.76 地板辐射采暖管铺设工程量应按设计图示长度计算，采暖房间净面积与采暖管长度换算关系，可参考表6.10.76进行换算。

表6.10.76 地板辐射采暖管按采暖房间净面积计量用量参考表

管道规格	管外径（mm以内）	
	16	20
地板辐射采暖管含量	6.300	5.775

6.10.77 一体化预制辐射供暖(冷)板安装、毛细管网换热器、预制沟槽保温板安装工程量应按设计图示面积计算。

6.10.78 保护层(铝箔)、隔热层、钢丝网敷设工程量应按设计图示面积计算;边界保温带敷设工程量应按设计图示长度计算。

6.10.79 热媒集配器、暖风机安装工程量均应按设计图示数量计算。

6.10.80 集气罐制作安装工程量应区分罐体直径按设计图示数量计算。

IX 采暖、给排水设备

6.10.81 采暖、给排水设备安装应根据设备类型及规格等影响因素,并结合相关规范设置相应项目。

6.10.82 采暖、给排水设备型钢支架制作安装应按本标准第6.10.41条规定执行。

6.10.83 随设备配备的各种控制箱(柜)、电气接线及电气调试等,应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.10.84 采暖、给排水设备减振装置应按机械设备安装工程相应项目执行。

6.10.85 变频泵安装工程量应区分同一底座变频泵台数,按设计图示数量计算。

6.10.86 低压容、器具安装工程量应区分形式、规格,按设计图示数量计算。

6.10.87 整体式太阳能集热器安装工程量应区分规格按设计图示数量计算;集中式太阳能集热器安装工程量应按设计图示集热板面积计算。

6.10.88 水箱安装工程量应区分水箱总容量,按设计图示数量计算。

6.10.89 隔油器安装工程量应按设计图示数量计算。

X 燃气器具及其他

6.10.90 燃气器具安装施工消耗量应包括随器具配备的燃气接管、附件及烟囱连接等工作内容。

6.10.91 燃气表箱应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.10.92 调压箱进出管及管件的防腐应按刷油、防腐蚀、绝热工程相应项目执行。

6.10.93 燃气器具、灶具、流量计安装工程量应区分形式、规格,按设计图示数量计算。

6.10.94 燃气表、燃气过滤器安装工程量应区分规格,按设计图示数量计算。

6.10.95 燃气管道调压器安装工程量应区分不同管径,按设计图示数量计算。

6.10.96 调压器、调压箱、组合式调压装置安装工程量应区分形式、规格,按设计图示数量计算。

6.10.97 引入口保护罩安装工程量应按设计图示数量计算。

6.10.98 引入口砌筑工程量应区分进户管规格按设计图示数量计算。

XI 空气源热泵、地源热泵系统

6.10.99 空气源热泵、地源热泵机组安装应根据机组规格等影响因素,并结合相关规范设置相应项目。

6.10.100 空气源热泵机组安装工程量应区分制热量,按设计图示数量计算;地源热泵机组安装工程量应区分制冷量,按设计图示数量计算。

6.10.101 地源热泵系统垂直地埋管成孔及回填工程量应区分孔洞规格，按设计图示有效成孔深度计算。

6.10.102 垂直地埋塑料管、水平地埋塑料管安装工程量应区分规格，按设计图示长度计算。

6.10.103 地源热泵系统水平地埋塑料管管件含量宜依据设计文件及施工方案确定，也可参考表6.10.103计算。

表6.10.103 水平地埋塑料管(热熔连接)管件数量参考表

单位:个/米

材料名称	公称直径 (mm 以内)							
	25	32	40	50	70	80	100	150
四通	0.263	0.263	0.315	0.315	0.420	0.420	0.400	0.400
弯头	0.105	0.085	0.075	0.071	0.071	0.068	0.068	0.059
直接头	0.173	0.177	0.177	0.180	0.180	0.180	0.180	0.180
异径直接	—	0.009	0.009	0.008	0.008	0.007	0.007	0.006
电熔套筒 公称直径 32	—	—	—	—	0.800	0.800	0.800	0.800
转换件	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.002	0.002	0.002
小计	0.546	0.539	0.581	0.578	1.483	1.477	1.457	1.447

XII 医用气体设备及附件

6.10.104 医用气体设备及附件设备安装施工消耗量应包括本体设备及附件安装。

6.10.105 制氧机安装工程量应区分氧产量，按设计图示数量计算；液氧罐安装工程量应区分储液氧量，按设计图示数量计算。

6.10.106 气体汇流排安装工程量应区分钢瓶数量，按设计图示数量计算。

6.10.107 刷手池安装工程量应区分水嘴数量，按设计图示数量计算。

6.10.108 医用真空罐、气水分离器、储气罐安装工程量均应区分罐体直径，按设计图示数量计算。

6.10.109 医疗设备带安装工程量应按设计图示长度计算。

6.10.110 干燥机、空气过滤器、洗眼器、紧急淋浴器等设备安装工程量应按设计图示数量计算。

6.11 信息通信设备与线缆安装工程

I 一般规定

6.11.1 信息通信设备与线缆安装工程应按室外通信线路、光纤入户、用户通讯设备及线缆安装与调试设置相应项目。

6.11.2 信息通信设备与线缆安装工程的施工消耗量应包括施工准备、设备、材料及工机具场内运输、设备开箱检验、配合基础验收、吊装设备就位、安装、连接、设备调平找正、固定、配合检查验收等工作内容。

6.11.3 信息通信设备与线缆安装工程中的建筑与建筑群的综合布线、计算机及应用应按建筑智能化工程相应项目执行。

6.11.4 信息通信设备与线缆安装工程中的电源线敷设、控制电缆敷设、电缆桥架、支架制作与安装、电线槽安装、电线管敷设、电缆保护管敷设以及UPS电源及附属设施、凿孔、开槽等安装应按电气设备安装工程相应项目执行。

6.11.5 信息通信设备与线缆安装工程中的通信人(手)孔、管道基础、管道填充水泥砂浆、混凝土包封应按构筑物工程相应项目执行。

6.11.6 当设备或材料安装高度超过 6m 时，超高施工所引起的人工降效应按本标准第 6.1.2 条规定执行。

6.11.7 信息通信设备与线缆安装工程中的管道、光缆、电缆等主要材料消耗量应以添加括号的形式体现，其不应作为其他材料费的基数。

II 通信管道

6.11.8 通信管道安装应根据管道工程施工测量、水泥管道铺设、塑料管道铺设、硅芯管道敷设、镀锌钢管管道铺设、地下定向钻孔敷管、人孔壁开窗口等的材质、规格、孔径等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.11.9 地下定向钻孔敷管的施工消耗量按下列规定执行：

- 1 使用接续管材时，其接续器材含量应依据设计要求计算，人工消耗量可不作调整；
- 2 土层为回填垃圾时，人工和机具消耗量宜乘以系数 1.20；土层为粘性土夹碎石土时，人工和机具消耗量宜乘以系数 1.50；土层为纯砂层或碎石土时，人工和机具消耗量宜乘以系数 2。

6.11.10 管道工程施工测量工程量应按图示建筑物外路由长度计算。

6.11.11 水泥、塑料、硅芯、镀锌钢管、地下定向钻孔敷管工程量，应按图示设计尺寸以中心线长度计算，即人(手)孔中心至人(手)孔中心计算，不扣除人(手)孔所占长度。

6.11.12 栅格管、蜂窝管等多孔复合管安装工程量应按一孔计算。

6.11.13 人孔壁开窗口工程量应按设计图示数量计算。

III 通信杆路

6.11.14 通信杆路应根据立杆、拉线安装、吊线架设土质、杆长、安装方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.11.15 通信杆路挖电杆、拉线、撑杆坑等的土质应按综合土、软石、坚石三类进行项目设置，其中综合土的构成可按普通20%、硬土50%、砂砾30%考虑。

6.11.16 更换电杆及拉线应按立电杆、拉线安装相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数2。

6.11.17 吊线敷设档距100m及以上时应按吊线敷设相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数2。

6.11.18 安装拉线如采用横木地锚方式，应按安装拉线与制作横木拉线地锚相应项目执行，并扣除安装拉线项目中地锚铁柄和水泥拉线盘两种材料。

6.11.19 通信杆路中各种拉线的钢绞线消耗量应按杆高9m以内、距高比按1:1取定，如杆高与距高比有变化，应调整其用量，杆高相差1m单条钢绞线的调整参数可按表6.11.19规定执行。

表 6.11.19 调整系数表

制式	7/2.2	7/2.6	7/3.0
调整量	±0.31kg	±0.45kg	±0.60kg

6.11.20 立电杆、拉线工程量应按设计图示数量计算。

6.11.21 架设吊线工程量应按设计图示长度计算，架设吊线预留量应按设计规定计算。

IV 敷设光(电)缆

6.11.22 光(电)缆敷设应根据架空光(电)缆、埋式光缆、管道光(电)缆、引上光(电)缆、墙壁光(电)缆、建筑物内光(电)缆的敷设方式、芯数、位置等影响因素，区别屏蔽与非屏蔽，并结合相关规范设置相应项目。

6.11.23 设备架间的线缆布放应按通信设备安装相应项目执行。

6.11.24 光(电)缆敷设档距100m及以上时，应按光(电)缆敷设相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数2。

6.11.25 顶棚内敷设线路时应按光(电)缆敷设相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数1.10。

6.11.26 光(电)缆敷设工程量应按设计图示尺寸以长度计算(含预留长度)，其中预留长度应按设计或规范要求确定。

6.11.27 通信线路工程的施工测量工程量应按建筑物外路由长度计算。

6.11.28 引上钢管、引上光(电)缆敷设工程量应按设计图示数量计算。

6.11.29 塑料子管敷设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

V 埋式光缆的保护与防护

6.11.30 埋式光缆保护与防护应根据保护管的材质、敷设方式等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.11.31 顶管、铺管、铺砖、铺水泥盖板、铺水泥槽、敷设排流线工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

6.11.32 砌坡、砌坎、堵塞、封石沟、水坝、水墙工程量应按设计图示以体积计算。

6.11.33 标石、宣传警示牌、对地绝缘监测标石、对地绝缘装置、消弧线、避雷针安装工程量应按设计图示数量计算。

6.11.34 对地绝缘检查及处理工程量应按直埋光缆的路由长度计算。

VI 安装分光、分线、配线设备

6.11.35 安装分光、分线、配线设备应根据光(电)缆交接箱安装、配线箱安装、光分路器安装的型号、规格、安装高度、安装位置等影响因素，区别屏蔽与非屏蔽，并结合相关规范设置相应项目。

6.11.36 壁挂式交接箱的引上管安装应按光(电)缆敷设相应项目执行。

6.11.37 分光、分线、配线设备安装工程量应按设计图示数量计算。

VII 光(电)缆接续与测试

6.11.38 光(电)缆接续与测试应根据施工工艺、芯数、套管管径、屏蔽与非屏蔽等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.11.39 光缆的接续应根据工程需求按熔接法或机械法分别执行相应项目。

6.11.40 光(电)缆接续工程量应按设计图示数量计算。

VIII 通信设备安装

6.11.41 通信设备安装应根据机架(柜)安装、驻地网用户交换设备安装与调测、局域网设备安装与调测、有线接入网设备安装与调测、布放通信设备线缆的安装方式、型号、容量、带宽、芯数、屏蔽与非屏蔽等影响因素，并结合相关规范设置相应项目。

6.11.42 总配线架仅安装总配线架铁架时应按通信设备安装相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数0.70。

6.11.43 用户语音交换设备应按电路交换方式和分组交换方式设置相应项目。

6.11.44 局域网设备应区分高、中、低端设备以及组网设备、用户端设备设置相应项目。

6.11.45 外围设备应按光纤收发器、协议转换器、打印机、光模块等微型用户端设备设置相应项目。

6.11.46 接入网设备应按有源光网络设备、无源光网络设备及混合光电接入方式设备类型设置相应项目。

6.11.47 有源光网络接入方式应按SDH和分组传送设备的各种组网类型设置相应项目，项目中应统一以设备的外接端口为计量单位。无源光网络接入方式应按光线路终端(OLT)设备、光网络单元(ONU)、光网络终端(ONT)设置相应项目。

6.11.48 网络管理系统安装的施工消耗量应包括NMS、EM、LCT设备的安装以及网管线、数据线、电源线的布放等内容，网络管理系统与外部通道相连的通信电缆应按通信设备安装相应项目执行。

6.11.49 通信设备安装工程量应按设计图示数量计算，计算单位“端口”应包括一收一发。

6.11.50 设备线缆、集束光纤安装工程量应按设计图示尺寸以中心线长度(含预留长度)计算，预留量应按设计规定计算。

6.11.51 跳线安装工程量应按设计图示数量计算，数字分配架(中间配线架)跳线长度可按表 6.11.51 规定执行。

表 6.11.51 数字分配架(中间配线架)跳线长度计算表

项目	单位	架数									
数字分配架	架	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
平均跳线长度	米/百条	190	220	250	280	310	340	370	400	430	460

6.11.52 设备联网调测工程量应按设计图示数量计算。

6.12 刷油、防腐蚀、绝热工程

I 一般规定

6.12.1 当设备或材料安装高度超过6m时，超高施工所引起的人工降效应符合第6.1.2条规定。

6.12.2 电伴热（带）敷设应按自动化控制仪表安装工程相应项目执行。

II 除锈工程

6.12.3 除锈工程应根据电动工具除锈、喷河砂除锈等不同除锈方法，并结合相关规范设置相应项目。

6.12.4 动力工具除锈标准应按以下规定执行：

- 1 轻锈:部分氧化皮开始破裂脱落，红锈开始发生；
- 2 中锈:氧化皮部分脱落，呈堆粉末状，除锈后用肉眼能见到腐蚀小凹点；
- 3 重锈:氧化皮大部分脱落，呈片状锈层或凸起的锈斑，除锈后出现麻点或麻坑。

6.12.5 喷射除锈标准应按以下规定执行：

- 1 Sa3级:使钢材表面洁净的喷射除锈；钢材表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈和涂料层等附着物，该表面应显示均匀的金属色泽；
- 2 Sa2.5级:非常彻底的喷射除锈；钢材表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈和涂料层等附着物，任何残留的痕迹应仅是点状或条纹状的轻微色斑；
- 3 Sa2级:彻底的喷射除锈；钢材表面应无可见的油脂、污垢，并且氧化皮、铁锈和涂料层等附着物已基本清除，其残留物应是牢固附着的。

6.12.6 喷射除锈标准选择应根据工程具体要求确定，喷射除锈施工消耗量可按Sa2.5级标准编制，当采用Sa3级时，相应项目施工消耗量宜乘以系数1.10；采用Sa2级或Sa1级时，相应项目施工消耗量宜乘以系数0.90。

6.12.7 喷河砂除锈采用的磨料应按干燥的河砂编制。

6.12.8 设备、管道除锈工程量应按设计图示表面积尺寸以面积计算。

6.12.9 金属结构除锈工程量应按金属结构的理论质量计算。

III 刷油工程

6.12.10 刷油工程应根据管道、设备、金属结构等不同刷油对象，并结合相关规范设置相应项目。

6.12.11 刷油工程施工消耗量应包括手工除锈内容，并应综合考虑各种管件、设备上人

孔、管口凹凸部分的刷油。

6.12.12 色环漆、喷标识、散热器补口等的零星刷油应执行刷油工程相应项目，其人工消耗量宜乘以系数2。

6.12.13 通风管道表面刷油应执行矩形管道刷油项目，型钢刷油应执行管道支吊架刷油项目。

6.12.14 刷底漆可按安装前集中刷(喷)漆编制，刷面漆可按安装地点就地刷(喷)漆编制，如刷底漆需在安装地点就地刷漆时，其人工消耗量宜乘以系数1.20。

6.12.15 管道刷油工程量应按设计图示表面积尺寸以面积计算；

6.12.16 设备及矩形管道刷油工程量应按设计图示表面积尺寸以面积计算。

6.12.17 金属结构刷油和管道支吊架刷油工程量应按金属结构或管道支吊架的理论质量计算。

6.12.18 灰面刷油、布面刷油、玛蹄脂面刷油工程量均应按设计图示表面积计算。

IV 防腐涂料工程

6.12.19 防腐涂料工程应根据管道、设备、金属结构等不同防腐对象，并结合相关规范设置相应项目。

6.12.20 防腐涂料工程施工消耗量中应包括手工除锈内容；各项目所用涂料配合比应根据设计要求确定。

6.12.21 设备及管道支吊架防腐应执行金属结构防腐项目，其中管道支吊架防腐的人工消耗量宜乘以系数1.20。

6.12.22 设备、管道防腐工程量应按设计图示表面积计算，计算设备、管道内壁防腐工程量时，当壁厚大于等于10mm，应按其内径计算，当壁厚小于10mm，应按其外径计算。

6.12.23 金属结构防腐工程量应按金属结构的理论质量计算。

6.12.24 金属油罐内壁防静电、环氧煤沥青防腐工程量应按设计图示表面积计算。

6.12.25 涂料聚合一次应区分蒸汽和红外线两种方式，其中设备、管道工程量应按设计图示以面积计算，钢结构工程量应按设计图示质量计算。

V 绝热工程

6.12.26 绝热工程应根据设备、管道、风管、阀门及法兰等不同绝热对象，并结合相关规范设置相应项目。

6.12.27 管道绝热施工消耗量应考虑管件绝热内容。

6.12.28 设备和管道绝热均可按现场先安装后进行绝热施工考虑，当先绝热后安装时，其人工消耗量宜乘以系数0.90。

6.12.29 公称直径大于900mm的管道、阀门及法兰保温，应执行设备绝热相应项目。

6.12.30 根据规范或设计要求，设备或管道绝热需分层施工时，工程量应分层计算。

6.12.31 风管法兰、阀门及部件绝热，应执行通风管道绝热相应项目。

6.12.32 镀锌钢板、铝板、不锈钢板保护层板厚可按0.50mm以下考虑，当厚度大于0.50mm时，应换算主材，其人工消耗量宜乘以系数1.20。

6.12.33 玻璃丝布、塑料布保护层施工消耗量可按缠裹一层编制，当设计要求缠裹二层

时，其工程量应乘以系数2。

6.12.34 设备绝热工程量应区分材质、绝热层厚度按设计图示体积计算。

6.12.35 管道绝热工程量应区分材质、管道规格按设计图示体积计算。

6.12.36 通风管道绝热工程量应区分材质、绝热层厚度按风管净面积计算。

6.12.37 阀门、法兰绝热工程量应区分材质按设计图示体积计算。

6.12.38 喷涂、涂抹工程量应区分材质、厚度按设计图示体积计算；管道接口现场保温工程量应按设计图示数量计算。

6.12.39 设备、管道防潮层、保护层工程量应区分材质、厚度按设计图示绝热层表面积计算。

6.12.40 保温托盘、钩钉制作安装工程量应按设计图示金属结构质量计算；保温盒制作安装工程量应按设计图示表面积计算。

6.12.41 管道防结露工程量应区分材质、厚度按设计图示体积计算。

VI 管道补口补伤工程

6.12.42 金属管道补口补伤防腐工程应按手工操作考虑，施工消耗量应包括手工除锈内容。

6.12.43 管外径426mm以下管道每个补口长度应为400mm；管外径426mm以上管道每个补口长度应为600mm。

6.12.44 管口刷油、防腐工程量应按设计图示数量计算。

7 市政工程

7.1 通用项目

I 土石方工程

7.1.1 土石方开挖宜根据施工方式、土类别、开挖深度、大小形状等影响因素设置相应项目。

7.1.2 土方工程的挖、装、运体积按土体天然密实状态考虑，回填体积按设计或施工规范要求的压实状态考虑。

7.1.3 挖土石方项目工程量宜区分人工或机械开挖方式按沟槽、基坑、一般土方项目设置，其中沟槽、基坑、一般土方划分应符合下列规定：

- 1 底宽小于等于 7m，且底长大于 3 倍底宽为沟槽；
- 2 底长小于等于 3 倍底宽，且底面积小于等于 150m^2 为基坑；
- 3 超出上述范围的为一般土方。

7.1.4 人工挖土施工消耗量宜根据表 7.1.4 规定的土类别分别设置相应项目，机械挖土施工消耗量不区分土类别按开挖深度设置相应项目，支撑下挖土施工消耗量应按本标准第 10.1.3 条城市轨道交通工程明挖支撑挖土方项目的规定执行。

表 7.1.4 土分类表

土类别	土名称	开挖方法
一、二类土	粉土、砂土（粉砂、细砂、中砂、粗砂、砾砂）、粉质黏土、弱中盐渍土、软土（淤泥质土、泥炭、泥炭质土）、软塑红黏土、冲填土	用锹、少许用镐、条锄开挖。机械能全部直接铲挖满载者。
三类土	黏土、碎石土（圆砾、角砾）混合土、可塑红黏土、硬塑红黏土、强盐渍土、素填土、压实填土	主要用镐、条锄，少许用锹开挖。机械需部分刨松方能铲挖满载者，或可直接铲挖但不能满载者。
四类土	碎石土（卵石、碎石、漂石、块石）、坚硬红黏土、超盐渍土、杂填土	全部用镐、条锄挖掘，少许用撬棍挖掘。机械须普遍刨松方能铲挖满载者。

注：本表土的名称及其含义按现行国家标准《岩土工程勘察规范》GB 50021 定义。

7.1.5 机械挖土项目不宜包含人工清挖基（槽）底工作内容，人工清挖基（槽）底施工消耗量应按人工挖土方相应项目执行，人工挖土深度应按设计或规范要求计算，未明确要求的，可按 300mm 计算。

7.1.6 挖土工程量应按挖土底面积乘以挖土深度以体积计算，另加放坡或局部加深（若有）增加的体积，挖土底面积、挖土深度的计算应符合下列规定：

1 基础挖土底面积按设计图示基础（含垫层）底面积另加工作面面积计算，工作面宽度应满足施工要求，可按表 7.1.6-1 选取；挖土深度从自然地坪标高算至设计基础（含垫层）底标高；

表 7.1.6-1 基础土方施工所需工作面宽度（mm）

基础材料	每边各增加工作面宽度
砖基础	200
浆砌毛石、条石基础	250
混凝土基础及垫层（支模板）	300
基础垂直面做砂浆防潮层	400（自防潮层面）
基础垂直面做防水层	1000（自防水层面）

2 管道挖土底面积按沟槽底开挖宽度乘以沟槽长度计算，沟槽底开挖宽度应按管道外径加工作面宽度确定，工作面宽度可按表 7.1.6-2 选取，当砂基础管道设计图示槽底宽度大于管道外径加工作面宽度时，沟槽开挖宽度按设计图示尺寸确定；挖土深度从设计图示原地面标高或根据土方工程施工组织设计结合现场实际确定的标高，算至管道基础（含垫层）底标高。

表 7.1.6-2 管道土方施工所需工作面宽度（mm）

管道外径 D（mm）	每侧各增加工作面宽度	
	混凝土类管道	金属类、化学建材类管道
D≤500	400	300
500<D≤1000	500	400
1000<D≤1500	600	500
1500<D≤3000	800-1000	700

注：1.有支撑要求时，每侧另增加150mm；

2.现浇混凝土基础（含垫层），每侧另增加50mm。

7.1.7 管道附属构筑物挖土施工消耗量应符合本标准第 7.1.3～7.1.5 条的规定，工程量计算应符合本标准第 7.1.6 条的规定。

7.1.8 土方放坡坡度应按设计要求取值，未明确要求的，不设支护且开挖深度超过表 7.1.8 的规定时，放坡坡度可按现行《建筑边坡工程技术规范》GB 50330、《给水排水管道工程施工及验收规范》GB 50268、《供热与燃气管道工程施工安全技术规程》DB11/T 1884 中有关规定计算，放坡自基础（含垫层）底标高算起。

表 7.1.8 开挖深度（m）

土类别	开挖深度
密实、中密的砂土和碎石类土（充填物为砂土）	1.0
硬塑、可塑的轻亚粘土及亚粘土	1.25
硬塑、可塑的粘土和碎石类	1.5
紧硬的粘土	2.0

7.1.9 道路挖土施工消耗量应按挖一般土方相应项目执行，工程量应按设计图示挖方数量以体积计算。

7.1.10 挖淤泥、流砂工程量应按设计图示的位置、界限以体积计算。

7.1.11 箱涵顶进挖土宜区分人工、机械开挖方式设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸

以体积计算。

7.1.12 桩间挖土工程量应按各类桩（含抗浮锚杆）、桩承台外边线外扩 1.2m 范围内，或相邻桩（含抗浮锚杆）、桩承台外边线间距离小于等于 4m 范围内，有效桩长桩顶标高另加设计加灌长度至设计基础垫层或褥垫层底标高之间的体积减去桩体和空孔所占体积后计算。

7.1.13 人工凿石方、机械破碎石方施工消耗量宜按极软岩和软岩综合确定，岩石坚硬程度等级的定性分类应符合现行国家标准《岩土工程勘察规范》GB 50021 附录 A.0.1 的规定，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.14 路基回填施工消耗量宜按机械回填方式分不同回填材料设置相应项目，工程量应按设计图示填方数量以体积计算。

7.1.15 其他部位回填施工消耗量宜区分人工、机械回填方式按不同回填材料设置相应项目，工程量应按挖土体积减去设计地坪以下埋设的构筑物、基础（含垫层）、管道及结构所占体积后计算。

7.1.16 土方、石方、淤泥流砂、泥浆、旧路材料等运输施工消耗量按装车、运距 1km、每增 1km 设置相应项目，其中即挖即运土时不执行土方装车项目，土方倒运时应根据土方工程施工组织设计结合现场实际执行土方装车、运输相应项目。

7.1.17 土方外运工程量应按挖方总体积减去填方总体积计算。

7.1.18 石方、淤泥流砂运输工程量应按挖方体积计算。

7.1.19 泥浆运输工程量计算应符合下列规定：

- 1 锚杆、锚索和土钉按成孔体积的 10%计算；
- 2 灌注桩按成桩体积的 50%计算；
- 3 泥水平衡顶管按结构物体积的 50%计算。

7.1.20 拆除旧路结构、路缘石、砖石混凝土结构等产生的废弃物装车及运输施工消耗量应按机械装、运旧路材料相应项目执行，装车、运输工程量应按拆除部位的体积计算。

II 基底处理

7.1.21 抛石挤淤施工消耗量宜按机械抛填、整平、碾压方式确定，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.22 振冲碎石桩、长螺旋压灌素混凝土桩（CFG桩）的填料消耗量应考虑充盈系数，充盈系数应按设计要求取值，未明确要求时宜取 1.15；振冲碎石桩、长螺旋压灌素混凝土桩（CFG桩）工程量应按设计图示桩截面积乘以设计桩长（含桩尖）及加灌长度以体积计算。

7.1.23 凿除素混凝土桩头施工消耗量宜按人工配合小型机具方式确定，工程量应按设计图示桩截面积乘以加灌长度以体积计算。

7.1.24 碎石褥垫层工程量应按设计图示尺寸以体积计算，土工合成材料工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.1.25 排（截）水沟施工消耗量宜根据不同材料设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以体积计算；排（截）水沟挖、填、运土应按本标准第 7.1.2~7.1.8、7.1.15~7.1.17 条的规定执行。

7.1.26 盲沟施工消耗量宜包含挖土工作内容，砾石盲沟工程量应按设计图示尺寸以体积计算，盲沟滤管工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

III 基坑与边坡支护工程

7.1.27 锚杆(锚索)钻孔注浆施工消耗量宜根据土层、岩层并区分钻孔机械分别设置相应项目，锚杆(锚索)钻孔注浆、土钉钻孔注浆施工消耗量包含钻孔、注水泥浆工作内容，注浆材料不同时可替换；锚索制作安装项目中钢绞线消耗量宜包含预留长度；抗浮锚杆施工消耗量可按锚杆(锚索)相应项目执行；锚杆(索)、土钉项目工程量的计算应符合下列规定：

- 1 锚杆(索)、土钉钻孔、注浆工程量应按设计图示尺寸以长度计算；
- 2 锚杆(索)、土钉制作、安装工程量应按设计图示尺寸乘以理论重量以质量计算；
- 3 承压板及锚具安装工程量应按设计图示数量以套计算。

7.1.28 喷射混凝土护坡施工消耗量宜区分垂直面、斜面分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算；喷射混凝土护坡钢筋网、钢板网应按本标准第 7.1.32 条的规定执行。

7.1.29 钢板桩施工消耗量不区分土类别宜根据钢板桩类型按打桩、打拔桩分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

7.1.30 冠梁、腰梁施工消耗量宜根据不同材质类别设置相应项目，腰梁、冠梁工程量计算应符合下列规定：

- 1 混凝土冠梁、腰梁工程量按设计图示尺寸以体积计算；
- 2 钢腰梁工程量按设计图示尺寸以质量计算，不扣除孔眼质量，焊条、铆钉、螺栓等质量也不另增加。

7.1.31 钢支撑工程量应按设计图示尺寸以质量计算，不扣除孔眼质量，焊条、铆钉、螺栓等质量也不另增加；设计为混凝土支撑的，应按本标准第 10.1.32 条城市轨道交通工程混凝土支撑项目的规定执行。

IV 钢筋工程

7.1.32 钢筋制作宜区分钢筋种类和规格分别设置相应项目，施工消耗量宜按绑扎和焊接连接的方式综合确定，钢筋(桩基钢筋笼除外)损耗量考虑制作损耗及马凳、支撑、定位等措施钢筋用量宜按 5%确定；钢筋安装宜根据钢筋种类按道路、桥涵、管网、水处理构筑物不同工程类别分别设置相应项目；钢筋制作、安装工程量应按设计图示尺寸以质量计算，若设计图纸要求为机械连接时应按直螺纹套筒接头项目执行，不再计算搭接钢筋工程量。

7.1.33 钢筋搭接应按设计图纸或规范要求计算，设计图示及规范未明确的，应按以下规定计算搭接数量：

- 1 钢筋 $\Phi 10$ 以内，按 12m 长计算 1 个搭接；
- 2 钢筋 $\Phi 10$ 以外，按 9m 长计算 1 个搭接。

7.1.34 直螺纹套筒接头工程量应按设计图示数量计算。

7.1.35 预埋铁件、抗震设施连接钢板、抗震锚栓制作安装工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

7.1.36 抗震设施甲、乙、丙、丁制作安装工程量应按设计图示尺寸以套计算；路面传力杆套筒安装应按设计图示尺寸以个计算。

7.1.37 预应力钢筋（钢绞线）宜按张拉方法、规格尺寸设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 预应力钢筋（钢绞线）按设计图示长度（含工作长度）乘以理论重量以质量计算；
- 2 管道压浆按设计图示尺寸以体积计算，不扣除钢筋体积。

7.1.38 预应力钢筋（钢绞线）后张法项目包括锚具安装工作内容，但材料消耗量不含锚具，应按设计型号和数量计入相应项目，并可计取 2%损耗量。

V 护坡挡墙工程

7.1.39 护坡、挡墙施工消耗量宜根据部位、材料类别、工法、工序等设置相应项目。

7.1.40 毛石、现浇混凝土护坡工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.41 预制混凝土板、混凝土大方砖、混凝土六棱块护坡工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.1.42 挡土墙基础工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.43 现浇混凝土、预制混凝土、浆砌块料挡土墙工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.44 毛石护坡、浆砌块料挡土墙项目的施工消耗量不包括设计及规范要求的勾缝，勾缝应按本标准第 7.1.46 条的规定执行。

7.1.45 压顶工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.46 勾缝工程量应按设计图示尺寸以勾缝墙体表面积计算。

7.1.47 现浇混凝土及预制混凝土其他构件包括防撞护栏、挂板、栏杆、扶手、地袱等，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.48 滤水层工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.1.49 泄水管安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.1.50 伸缩缝工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

VI 拆除工程

7.1.51 拆除施工消耗量宜区分人工拆除、机械拆除方式分别按部位、结构形式等分别设置相应项目。

7.1.52 拆除道路面层、基层（含垫层）工程量应按拆除部位的面积计算。

7.1.53 拆除缘石工程量应按拆除部位的长度计算。

7.1.54 拆除砖石结构、混凝土结构工程量应按拆除部位的体积计算。

7.1.55 拆除产生的废弃物运输施工消耗量应按本标准第 7.1.20 条的规定执行。

VII 降水、模板工程

7.1.56 降水施工消耗量宜根据不同降水方式设置相应项目，成井的土方及泥浆外运应按本标准第 7.1.2~7.1.19 条相应规定执行，降水周期应按设计或施工组织设计确定，工程量计算应符合下列规定：

- 1 管井按设计图示井深以长度计算；
- 2 集水井按设计图示数量以座计算；
- 3 降水使用应按设计井口数量乘以降水周期以座·天计算。

7.1.57 模板工程量应按混凝土与模板的接触面积计算。

7.2 道路工程

I 道路基层

7.2.1 路床整形碾压工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除各类井及雨水口所占面积。

7.2.2 道路基层施工消耗量宜根据材质、铺设厚度设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除各类井及雨水口所占面积。

II 道路面层

7.2.3 道路面层施工消耗量宜根据材质、铺设厚度、铺设方式设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除各种检查井所占面积，带平石的面层应扣除平石所占面积；桥面铺装沥青混凝土时，不扣除变形缝所占面积。

7.2.4 铺装玻璃纤维格栅、土工布贴缝工程量应按混凝土路面缝长乘以设计宽度以面积计算。

7.2.5 橡胶条伸缩缝、锯缝机锯缝工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.2.6 水泥混凝土路面刻纹工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

III 人行道及其他

7.2.7 人行道整形碾压工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除各类井、树池所占面积。

7.2.8 人行道基层施工消耗量应按本标准第 7.2.2 条的规定执行。

7.2.9 人行道块料面层施工消耗量宜根据材质、规格型号，并按砂铺和浆铺设置相应项目，块料拼花铺装时应按步行道彩花砖项目执行；人行道整体面层施工消耗量区分水泥混凝土、透水混凝土并根据铺设厚度分别设置项目。

7.2.10 人行道面层工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除各类井所占面积，应扣除缘石、树池所占面积。

7.2.11 安砌缘石施工消耗量宜根据材质、规格型号设置相应项目，工程量应按设计图示中心线长度计算。

7.2.12 更换检查井井盖、雨水口箅子工程量应按设计图示数量以套计算。

7.2.13 检查井加固处理工程量应按设计图示数量以座计算。

7.2.14 检查井（雨水口）升降时，井筒拆除、新建施工消耗量应按本标准第 7.1.54～7.1.55、7.4.10～7.4.16 条的相应规定执行。

7.2.15 雨水口连接管铺设工程量应按设计图示中心线长度计算。

7.2.16 树池围牙安装施工消耗量宜分材质设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.2.17 树池盖安装施工消耗量宜分材质设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

IV 停车场、运动场面层

7.2.18 停车场块料面层施工消耗量宜分人行、车行设置项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.2.19 运动场面层施工消耗量宜按草坪面层、涂料面层、塑胶面层设置项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.2.20 建筑室外工程中的停车场、运动场面层可按本标准第 7.2.18~7.2.19 条的规定执行。

V 模板工程

7.2.21 模板工程量应按混凝土与模板的接触面积计算。

7.3 桥涵工程

I 桩基

7.3.1 桩基成孔宜根据桩径大小并区分土层、岩层分别按旋挖钻机成孔、冲击钻机成孔设置相应项目，其中土层成孔施工消耗量不区分土类别综合确定，岩层成孔施工消耗量宜按较软岩、较硬岩和坚硬岩综合确定，岩石坚硬程度等级的定性分类应符合现行国家标准

《岩土工程勘察规范》GB 50021 附录 A.0.1 的规定；成孔工程量应按设计图示成孔长度乘以桩截面积以体积计算。

7.3.2 钢护筒消耗量宜按 2m 确定，设计要求不同时可调整。

7.3.3 桩基混凝土灌注宜按钻孔机械类型分别设置相应项目，施工消耗量应考虑充盈系数并按设计要求取值，未明确要求的，旋挖钻孔灌注桩混凝土充盈系数宜取 1.15，冲击钻孔灌注桩混凝土充盈系数宜取 1.20。

7.3.4 灌注桩混凝土工程量应按设计图示桩截面积乘以设计桩长(含桩尖)及加灌长度以体积计算，灌注桩钢筋制作安装施工消耗量应按本标准第 7.1.32~7.1.34 条的规定执行。

7.3.5 凿除灌注桩顶钢筋混凝土工程量应按设计图示桩截面积乘以加灌长度以体积计算。

7.3.6 声测管制作安装施工消耗量宜按焊接钢管确定，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.3.7 灌注桩后注浆管埋设工程量应按设计图示尺寸以长度计算，利用声测管注浆时不应重复计算。

7.3.8 灌注桩后注浆工程量应按设计图示注浆量以体积计算。

7.3.9 泥浆护壁成孔及凿除桩头产生的废弃物外运应按本标准第 7.1.19、7.1.20 条的规定执行。

II 现浇混凝土构件

7.3.10 现浇混凝土构件及桥面铺装混凝土工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除预埋铁件、钢筋、穿墙螺栓以及 0.30m² 以内孔洞所占体积。

7.3.11 现浇混凝土叠合梁施工消耗量可按现浇混凝土连续实体板项目执行。

7.3.12 现浇混凝土箱梁预埋钢板应按本标准第 7.1.35 条的规定执行。

7.3.13 桥头搭板处橡胶板工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

Ⅲ 预制混凝土构件

7.3.14 预制混凝土构件安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.3.15 板梁间灌缝、梁与梁接头工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

Ⅳ 立交箱涵

7.3.16 箱涵顶进工作坑挖、填土施工消耗量应按本标准第 7.1.2~7.1.6、7.1.8、7.1.10、7.1.13、7.1.15~7.1.20 条的相应规定执行，基坑支护施工消耗量应按本标准第 7.1.27~7.1.31 条的相应规定执行。

7.3.17 箱涵顶进挖土施工消耗量应按本标准第 7.1.11 条的规定执行。

7.3.18 透水管铺设施工消耗量宜区分钢管、混凝土管并按不同管径设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.3.19 工作坑现浇混凝土滑板、预制混凝土后背安装、现浇混凝土后背工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.3.20 滑板面层处理宜按石蜡层、塑料薄膜层设置项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.3.21 箱涵现浇混凝土、机砖保护墙、豆石混凝土保护层、后浇带工程量应按设计尺寸以体积计算，不扣除单孔面积 0.30m^2 以下的预留孔洞体积；箱涵外壁防水砂浆、沥青层工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.3.22 箱涵顶进设备安拆宜根据箱涵自重设置相应项目，箱涵自重指箱涵顶进的总重量，包括拖带的设备重量，有中继间时还应包含中继间的重量，有配重的还应包含配重重量，工程量应按顶进箱涵自重以项计算。

7.3.23 钢刃脚、钢平台安拆工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

7.3.24 箱涵顶进宜按空顶、无中继间实土顶、有中继间实土顶并根据箱涵自重设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 空顶按单节箱涵自重乘以箱涵位移距离计算；
- 2 实土顶按被顶箱涵自重乘以箱涵位移距离分段累计计算。

7.3.25 箱涵接缝处理工程量计算应符合下列规定：

- 1 钢板止水带、石棉水泥嵌缝、嵌防水膏、变形缝按设计图示尺寸以长度计算；
- 2 沥青二遍、沥青封口、嵌沥青木丝板工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

V 钢结构

7.3.26 钢梁安装施工消耗量宜按立交桥、人行天桥并根据不同结构类型及安装方式设置相应项目，钢梁、钢柱工程量应按设计图示尺寸以质量（含剪力钉质量，不包括螺栓质量）计算。

7.3.27 钢桥面铺装施工消耗量宜按环氧沥青混凝土、浇注式沥青混凝土设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除变形缝所占面积；钢桥面铺装其他类型沥青混凝土面层应按本标准第 7.2.3 条的规定执行。

VI 桥涵附属工程

7.3.28 复合不锈钢栏杆安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算；波形梁护栏安装工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

7.3.29 桥梁支座宜根据材质、支座形式、不同承载力设置相应项目，支座中的预埋钢板制作安装施工消耗量应按本标准第 7.1.35 条的规定执行。

7.3.30 环氧砂浆垫层工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.3.31 板式橡胶支座工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.3.32 盆式金属橡胶组合支座、球形支座工程量应按设计图示数量计算。

7.3.33 桥梁伸缩缝安装施工消耗量含钢纤维混凝土工作内容，预留槽钢筋制作安装施工消耗量应按本标准第 7.1.32~7.1.34 条的规定执行，伸缩缝工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.3.34 隔声屏障工程量计算应符合下列规定：

- 1 钢骨架应按设计图示尺寸以质量计算；
- 2 隔声屏障板材应按设计图示尺寸以面积计算。

7.3.35 桥面抛丸处理宜按混凝土桥面、钢桥面设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.3.36 防护网工程量计算应符合下列规定：

- 1 型钢立柱应按设计图示尺寸以质量计算；
- 2 钢护网应按设计图示尺寸以面积计算。

7.3.37 防水层工程量应按设计图示尺寸以面积计算，防撞墩外弯起部分并入防水层工程量。

VII 模板工程

7.3.38 模板支排架工程量应按设计梁板外缘宽度乘以长度以面积计算。

7.3.39 满堂式支架工程量应按支架搭设的空间体积计算。

7.3.40 现浇梁、板等模板安装施工消耗量未包含支架搭设，支架搭设施工消耗量应按本标准第 7.3.38、7.3.39 条的规定执行。

7.3.41 模板工程量计算应符合下列规定：

- 1 混凝土台阶模板应按水平投影面积计算，踏步、踏步板、平台梁等侧面模板面积不计算；
- 2 其他混凝土构件模板按混凝土与模板的接触面积计算，不扣除单孔面积 0.30m^2 以内预留孔洞的面积，洞侧壁模板面积亦不再计算。

7.4 管网工程

7.4.1 管网工程与通用安装管道工程的界限划分应符合下列规定：

- 1 采暖、给排水管道以与市政管道碰头点（计量表井、阀门井、碰头井）为界；
- 2 燃气管道以调压装置前的阀门井为界。

7.4.2 管网工程土石方应按本标准第 7.1.2~7.1.8、7.1.10~7.1.13、7.1.15~7.1.19 条

的相应规定执行，基底处理应按本标准第 7.1.21~7.1.26 条的相应规定执行，基坑及边坡支护应按本标准第 7.1.27~7.1.31 条的相应规定执行，钢筋应按本标准第 7.1.32~7.1.35 条的相应规定执行，降水应按本标准第 7.1.56 条的相应规定执行，采用浅埋暗挖法施工的应按本标准第 10.1.4~10.1.117 条城市轨道交通工程的相应规定执行。

7.4.3 管道铺设及附件安装宜按输送介质、管材、管径、连接方式等设置相应项目；管道支墩、支座及支架制安应按本标准第 7.4.12、7.4.15、7.4.17~7.4.19 条的相应规定执行。

7.4.4 管道标准附属构筑物宜按钢筋混凝土及混凝土模块并根据井型、规格、覆土深度等设置相应项目，施工消耗量不包含井筒、现浇混凝土模板制安工作内容。

7.4.5 管道非标准附属构筑物应按本标准第 7.1.32~7.1.35、7.4.7~7.4.17、7.4.61 条的相应规定执行。

7.4.6 管沟及管道附属构筑物混凝土模块砌体宜按模块类别综合划分为以下三类：

- 1 I 类：MY7、MY8、MY9、MY11、MY13、MY15、MY18、30M、40M、40M-L、40M-R；
- 2 II 类：30M-L、30M-R、30M-30L、30M-30R、40M-22.5L、40M-22.5R；
- 3 III 类：40M-6。

I 砌体工程

7.4.7 砖石砌体、混凝土模块砌体、硅砂砌块砌体工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除 0.30m² 以内孔洞所占体积；出水口帽石、翼墙砌筑应按直墙项目执行。

7.4.8 砂基透气防渗毯工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.4.9 井筒砌筑工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.4.10 砌体施工消耗量不包括设计及规范要求的抹面及勾缝，应按抹面及勾缝项目执行，抹面工程量应按设计图示尺寸以面积计算，勾缝工程量应按设计图示尺寸以勾缝墙体表面积计算，均不扣除 0.30m² 以内孔洞所占面积。

7.4.11 井盖、踏步工程量应按设计图示数量计算。

II 混凝土工程

7.4.12 现浇混凝土工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除预埋铁件、钢筋、穿墙螺栓以及 0.30m² 以内孔洞所占体积。

7.4.13 现浇混凝土方沟墙与板连接时，侧墙高应从底板上表面算至顶板的下表面，中隔墙应从底板上表面算至上一层板的下表面，墙与板的腋角应并入墙的工程量。

7.4.14 变形缝、施工缝宜按止水带、填缝板、嵌缝密封材料分别设置相应项目，止水带、嵌缝密封材料工程量应按设计图示尺寸以长度计算，填缝板工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.4.15 预制混凝土构件（除井筒外）安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.4.16 预制混凝土井筒工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.4.17 钢平台、钢爬梯、钢护栏、钢支架、钢支座工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

7.4.18 滑动钢支座按设计图示数量以套计算，若按设计图示尺寸以质量计算时，可按钢支座项目执行。

III 给水管道铺设与附件安装

7.4.19 给水管道铺设宜按钢管、球墨铸铁管分别设置相应项目，施工消耗量宜包括试压、冲洗消毒工作内容，工程量应按设计图示中心线长度计算，不扣除附属构筑物、管件及阀门等所占长度；套管内管道铺设时，人工消耗量宜乘以系数 1.10。

7.4.20 管道内壁修复涂膜工程量应按设计图示中心线长度计算，不扣除附属构筑物、管件及阀门等所占长度。

7.4.21 给水管道新旧管带介质连接时应按带介质勾头、临时放水管线项目执行。

7.4.22 带介质勾头宜区分钢管、球墨铸铁管并按主干管管径设置相应项目，施工消耗量宜包含开孔、抽水工作内容，工程量应按勾头数量以处计算。

7.4.23 临时放水管线宜按管径设置相应项目，施工消耗量宜按 10m 以内综合确定，包含管道及附件的安装、拆除及运输工作内容，10m 以内工程量应按处计算，超出 10m 时应按临时放水管线每增一米项目执行，工程量应按超出的长度计算。

7.4.24 管件、阀门、法兰、伸缩接头、排气阀、消火栓、水表、流量计等安装工程量应按设计图示数量计算。

IV 给水管道附属构筑物工程

7.4.25 给水管道标准定型井工程量应按设计图示数量以座计算。

V 排水管道铺设

7.4.26 排水管道铺设宜按钢筋混凝土管、混凝土管、塑料管，并根据不同连接方式设置相应项目，施工消耗量宜包括闭水试验工作内容，工程量应按设计图示中心线长度计算，不扣除附属构筑物所占长度；套管内管道铺设时，人工消耗量宜乘以系数 1.10。

7.4.27 塑料管件安装宜按胶圈、热熔、电熔等不同连接方式设置相应项目，工程量应按图示数量以个计算。

7.4.28 钢筋混凝土管现浇混凝土套环接口、套环柔性接口宜区分不同基础类型按管径大小设置相应项目，工程量应按图示数量计算。

7.4.29 钢筋混凝土管柔性接口嵌缝应按设计图示数量计算。

7.4.30 矩形混凝土模块砌体雨水管道宜按覆土深度、断面规格、墙厚设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.4.31 雨水口连接管应按本标准第 7.2.15 条的规定执行。

VI 排水管道附属构筑物

7.4.32 排水管道标准定型井工程量应按设计图示数量以座计算。

VII 燃气管道铺设

7.4.33 燃气防腐钢管铺设宜按套管内铺设、埋地铺设方式根据介质压力及管径大小分别设置相应项目，施工消耗量宜包含氩弧焊打底、强度试验、严密性试验工作内容，不含接口现场防腐，工程量应按设计图示中心线长度计算，不扣除附属构筑物、管件及阀门等所占长度。

7.4.34 直埋套管两端防腐工程量应按设计图示数量以处计算。

7.4.35 带止水法兰套管安装工程量应按设计图示数量以个计算。

- 7.4.36** 套管内滑轮托架安装工程量应按设计图示数量以套计算。
- 7.4.37** 燃气塑料管铺设宜按热熔、电熔连接方式分别设置相应项目，施工消耗量宜包括强度试验、严密性试验工作内容，工程量应按设计图示中心线长度计算，不扣除附属构筑物、管件及阀门等所占长度。
- 7.4.38** 防腐钢管件安装施工消耗量宜含氩弧焊打底工作内容，不含现场接口防腐。
- 7.4.39** 管件、阀门、法兰及附件安装工程量应按设计图示数量计算。
- 7.4.40** 清扫及吹扫工程量应按设计图示管道铺设长度计算，不扣除附属构筑物、管件及阀门等所占长度；清扫器清扫长度小于 150m 时，工程量应按 150m 计算。
- 7.4.41** 警示带、警示板铺设工程量应按铺设长度计算。

VIII 燃气管道附属构筑物

- 7.4.42** 燃气管道混凝土模块砌体阀室工程量应按设计图示数量以座计算。
- 7.4.43** 燃气管道混凝土模块砌体管沟工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

IX 热力管道铺设及安装

- 7.4.44** 热力管道宜按直埋铺设、方沟内铺设、隧道内铺设方式，并分别根据钢管、预制保温钢管的管径大小分别设置相应项目，施工消耗量宜包含氩弧焊打底、接口保温、试压、冲洗及一次总试压工作内容，工程量应按设计图示中心线长度计算，不扣除附属构筑物、管件及阀门等所占长度。
- 7.4.45** 管件、阀门、法兰及附件安装工程量应按设计图示数量计算，隧道内安装时人工消耗量宜乘以系数 1.20。
- 7.4.46** 直埋胶圈穿墙密封套袖安装工程量应按设计图示数量计算。
- 7.4.47** 直埋刚性防水套管制作安装工程量应按设计图示数量计算。
- 7.4.48** 热力管道混凝土模块砌体地沟不包含地沟底板及混凝土模块内钢筋，钢筋制安施工消耗量应按本标准第 7.1.32~7.1.35 条的相应规定执行。
- 7.4.49** 热力管道混凝土模块砌体地沟工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

X 防水、除锈刷油、防腐保温、阴极保护

- 7.4.50** 防水宜根据不同防水材料及工序设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 7.4.51** 除锈、刷油按管道、钢结构、金属结构分别设置相应项目，管道除锈、刷油工程量应按设计图示尺寸以管道表面积计算，钢结构除锈工程量应按设计图示钢结构理论质量计算，金属结构刷油工程量应按设计图示金属结构理论质量计算。
- 7.4.52** 钢管现场防腐宜根据不同防腐材料按管径大小分别设置相应项目，环氧煤沥青玻璃布、无机富锌漆、无机富锌漆聚氨酯复合、水泥砂浆防腐工程量应按设计图示尺寸以长度计算，热缩套、三层聚乙烯热缩带防腐工程量应按焊口数量计算。
- 7.4.53** 钢管接口处现场防腐（热缩套、热缩带防腐除外）施工消耗量应按本标准第 7.4.52 条的相应规定执行，人工消耗量宜乘以系数 1.10。
- 7.4.54** 管道现场保温宜根据保温层、保护层材料类别分别设置相应项目，保温层工程量应按设计图示保温层体积计算，保护层工程量应按设计图示保护层表面积计算。

7.4.55 阴极保护宜按牺牲阳极保护、外加电流保护方式，并根据工序分别设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 阳极坑定位、棒状阳极制作、阳极敷设及通电点安装、测试桩制作安装，均压线安装均按设计图示数量计算；
- 2 带状阳极安装按设计图示尺寸以长度计算；
- 3 镯式阳极坑定位、镯式阳极制作、镯式阳极敷设及通电点安装均按设计图示数量计算；
- 4 柔性阳极安装按设计图示尺寸以长度计算，柔性阳极中间头制作安装按设计图示数量计算。

XI 非开挖施工

7.4.56 顶管宜按人工挖土顶进、泥水平衡机械掘进顶进、土压平衡机械掘进顶进方式根据管材、管径大小、工序等分别设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 顶进后座及坑内操作平台安拆按设计图示数量以座计算；
- 2 顶管设备及附属设施安拆按设计图示数量以套计算；
- 3 洞口止水环安装按设计图示数量以处计算；
- 4 管道顶进按设计图示桩号长度计算；
- 5 接口嵌缝按设计图示接口数量计算；
- 6 水泥浆填充、触变泥浆减阻工程量应按顶进长度计算；
- 7 压浆口封孔按设计图示数量计算。

7.4.57 微型螺旋顶管宜按管径大小设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 设备安拆按设计图示数量以套计算；
- 2 管道顶进按设计图示桩号长度计算。

7.4.58 水平导向钻进宜区分管径大小按钻导向孔、扩孔、回拖布管工序设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 钻导向孔及扩孔按两个工作坑之间的水平长度计算；
- 2 回拖布管按钻导向孔长度加 1.5m 计算。

7.4.59 短管插管、短管胀插管、热水固化法翻转内衬、自然固化法翻转内衬、FIPP 热塑成型管道修复、拉入式紫外光固化等管道非开挖修复项目施工消耗量不包括修复前预处理工作，工程量应按设计图示桩号长度计算。

7.4.60 铁树脂喷涂工程量应按喷涂部位的面积计算。

XII 模板工程

7.4.61 模板工程量应按混凝土与模板接触面的面积计算，不宜扣除单孔面积 0.30m^2 以内预留孔洞的面积，洞侧壁模板面积不应另行增加。

7.5 水处理工程

I 水处理构筑物

7.5.1 水处理厂站内水处理构筑物工程的土石方应按本标准第 7.1.2~7.1.8、7.1.10~

7.1.13、7.1.15~7.1.19 条的相应规定执行，基底处理应按本标准第 7.1.21~7.1.26 条的相应规定执行，基坑及边坡支护应按本标准第 7.1.27~7.1.31 条的相应规定执行，钢筋应按本标准第 7.1.32~7.1.35 条的相应规定执行，降水应按本标准第 7.1.56 条的相应规定执行，设计水处理构筑物结构顶标高以上的建筑应按本标准第 4.1.1~4.17.7 条房屋建筑与装饰工程的相应规定执行。

7.5.2 现浇混凝土工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除预埋件、钢筋、穿墙螺栓及 0.30m^2 以内孔洞所占体积，池底、池壁、池柱、池盖工程量计算还应符合下列规定：

- 1 池底包括池壁下部的扩大部分（腋角）；
- 2 池壁高度自池底上表面算至池盖上表面，池底为锥坡池底时，自锥坡底上口起算至池壁高度，包括池壁与池壁转角处腋角，不包括池壁上下处的扩大部分（腋角）；
- 3 池柱高度自池底上表面算至池盖底面，包括柱座、柱帽体积；
- 4 池盖包括与池壁相连的扩大部分（腋角）体积，肋形盖包括主次梁体积，球形盖自池壁顶面以上计算，包括侧梁体积。

7.5.3 截面面积在 0.04m^2 以内的混凝土柱、梁应按小型柱、小型梁的相应项目应执行；井字梁、框架梁应按连续梁项目执行。

7.5.4 沉淀池水槽指池壁上的环形溢水槽及纵横 U 型水槽，不包括与水槽相连的矩形梁。

7.5.5 预制混凝土施工消耗量应按工厂预制现场安装确定。

7.5.6 预制混凝土工程量的计算应符合下列规定：

- 1 预制混凝土构件按图示尺寸以体积计算，不扣除 0.30m^2 以内孔洞体积；
- 2 预制混凝土检修人孔安装按图示尺寸以长度计算。

7.5.7 砌建筑工程量的计算应符合下列规定：

- 1 砖、混凝土砌块砌体按设计图示尺寸以体积计算，不扣除 0.30m^2 以内孔洞所占体积；
- 2 砖砌人孔按设计图示数量以座计算。

7.5.8 滤板安装工程量的计算应符合下列规定：

- 1 预制混凝土滤板按设计图示尺寸以面积计算，不扣除预埋滤头套箍所占面积；
- 2 不锈钢滤板按设计图示尺寸以面积计算；
- 3 现浇混凝土整体滤板按设计图示尺寸以体积计算，不扣除预埋滤头套箍所占体积。

7.5.9 折板安装工程量的计算应符合下列规定：

- 1 玻璃钢折板、塑料折板按图示设计尺寸以面积计算；
- 2 预制混凝土折板按设计图示尺寸以体积计算。

7.5.10 壁板制作安装工程量的计算应符合下列规定：

- 1 浓缩室壁板按设计图示尺寸以面积计算；
- 2 稳流板按设计图示尺寸以长度计算。

7.5.11 滤料铺设工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

7.5.12 尼龙网板制作安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.5.13 热浸锌钢盖板制作安装工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

7.5.14 玻璃钢盖板安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.5.15 变形缝、施工缝宜按填缝板、嵌缝密封材料、止水带分别设置相应项目，止水带、嵌缝密封材料工程量应按设计图示尺寸以长度计算，填缝板工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.5.16 防水防腐宜按环氧水泥改性聚合物修平涂层、改性环氧树脂防水防水涂料并区分池底、池壁、池顶板等施工部位分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除 0.30m^2 以内孔洞所占面积。

II 水处理设备

7.5.17 水处理厂站内水处理设备施工消耗量宜按成品安装考虑，材料消耗量不包括设备本体；工作内容宜含单机试运转及调试，不含成套设备调试及分系统调试。

7.5.18 仪表、泵、阀门等标准定型设备以及与水处理主体设备配套的管路系统、风路系统、电气系统、控制系统等应按本标准第 6.1.1~6.12.44 条通用安装工程的相应规定执行。

7.5.19 移动式格栅除污机、桁车式刮泥机等设备的轨道及相应附件的安装应按本标准第 6.1.1~6.12.44 条通用安装工程的相应规定执行。

7.5.20 设备安装用预埋件及设备基础二次灌浆应按本标准第 7.1.35、7.5.2 条的相应规定执行。

7.5.21 冲洗装置、布气钢管以及其他金属管道防腐应按本标准第 6.1.1~6.12.44 条通用安装工程的相应规定执行。

7.5.22 水处理设备安装施工消耗量还应符合下列规定：

- 1 桁车式刮泥机在斜管沉淀池中安装的，人工、机具消耗量宜乘以系数 1.05；
- 2 吸泥机按虹吸式考虑，如采用泵吸式时，人工、机具消耗量宜乘以系数 1.10；
- 3 中心传动吸泥机按单管式考虑，如采用双管式时，人工、机具消耗量宜乘以系数 1.05；
- 4 立式混合搅拌机平叶桨、折板桨、螺旋桨桨叶外径按 3m 以内考虑，在深度超 3.5m 的池内安装的，人工、机具消耗量宜乘以系数 1.05；
- 5 管式混合器按二节考虑，设计为三节时，人工、材料、机具消耗量宜乘以系数 1.30；
- 6 碳钢、不锈钢矩形堰板按齿形堰板相应项目执行，人工消耗量宜乘以系数 0.60；
- 7 金属堰板安装按碳钢考虑，若为不锈钢堰板，人工、材料、机具消耗量宜乘以系数 1.20，主材另计；
- 8 叠螺式污泥脱水机可参考螺压式脱水机相应项目执行。

7.5.23 布气管的施工消耗量应符合下列规定：

- 1 与布气管相连的通气管按本标准第 6.1.1~6.12.44 条通用安装工程的相应规定执行；
- 2 布气管与通气管的划分以通气立管的底端与布气管相连的弯头为界；
- 3 布气管安装已包含配套管件。

7.5.24 旋流沉砂器的工作内容不含工作桥安装，工作桥安装应按本标准第 6.1.1～6.12.44 条通用安装工程的相应规定执行。

7.5.25 膜处理设备未包括膜处理系统单元以外的水泵、风机、曝气器、布气管、空压机、仪表、电气控制系统等附属配套设施的安装内容。

7.5.26 格栅除污机、滤网清污机、压榨机、吸砂机、沉砂器、吸泥机、刮吸泥机、撇渣机、砂（泥）水分离器、曝气机、搅拌机、推进器、氯吸收装置、带式压滤机、污泥脱水机、污泥浓缩机、污泥浓缩脱水一体机、污泥输送机、污泥切割机、启闭机、臭氧消毒设备、离子除臭设备、转盘过滤器等宜区分设备类型、材质、规格、型号和参数设置相应项目，工程量应按设计图示数量以台计算。

7.5.27 曝气器宜区分不同类型进行项目设置，工程量应按设计图示数量以个计算。

7.5.28 水射器、管式混合器宜区分不同公称直径设置相应项目，工程量应按设计图示数量以个计算。

7.5.29 闸门、旋转门、堰门宜区分不同尺寸设置相应项目，工程量应按设计图示数量以座计算。

7.5.30 闸门施工消耗量包含闸槽安装，综合单吊点、双吊点按安装深度 6m 以内确定，其中铸铁圆闸门综合了升杆式和暗杆式等机构形式，铸铁方闸门以带门框座为准。

7.5.31 铸铁堰门施工消耗量按安装深度 3m 以内确定。

7.5.32 手轮式、手摇式、电动式启闭机施工消耗量分别按安装深度 3m、4.5m、6m 以内确定。

7.5.33 拍门宜区分不同材质和公称直径设置相应项目，工程量应按设计图示数量以个计算。

7.5.34 滗水器宜区分不同型号及堰长设置相应项目，工程量应按设计图示数量以台计算。

7.5.35 生物转盘宜区分设备重量（含电动机重量）设置相应项目，工程量应按设计图示数量以台计算。

7.5.36 一体化溶药及投加设备、粉料储存投加设备粉料投加机及粉料计量输送机、二氧化氯发生器等设备不分设备类型、规格、型号和参数，工程量应按设计图示数量以台计算。

7.5.37 粉料储存投加设备料仓宜区分料仓不同直径、高度、重量设置相应项目，工程量应按设计图示数量以台计算。

7.5.38 膜处理设备宜区分设备类型、工艺形式、材质结构以及膜处理系统单元产水能力设置相应项目，工程量应按设计图示数量以台计算。

7.5.39 紫外线消毒设备工程量应按设计图示模块组数量计算。

7.5.40 格栅、平板格网、格栅罩宜区分不同材质设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以质量计算，集水槽宜区分不同材质和厚度按设计图示尺寸以质量计算。

7.5.41 穿孔管钻孔宜区分不同材质和公称直径设置相应项目，工程量应按设计图示数量以个计算。

7.5.42 升杆式铸铁泥阀、平底盖阀宜区分不同直径设置相应项目，工程量应按设计图示数量以座计算。

7.5.43 布气管宜区分不同材质和直径设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

7.5.44 堰板制作区分碳钢、不锈钢并按板材厚度设置相应项目，安装区分金属和非金属并按板材厚度设置相应项目，制作及安装工程量均按设计图示尺寸以面积计算。

7.5.45 斜板、斜管工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

7.5.46 巴氏计量槽槽体安装宜区分不同的渠道和喉宽设置相应项目，工程量应按设计图示数量以台计算。

III 模板工程

7.5.47 现浇混凝土模板施工消耗量宜按构件类型分别设置相应项目。

7.5.48 模板工程量应按与现浇混凝土构件的接触面积计算，并应符合下列规定：

- 1 不扣除单孔面积 0.30m^2 以内预留孔洞的面积，洞侧壁模板也不增加；
- 2 井底流槽应按浇筑的混凝土流槽与模板的接触面积计算。

7.5.49 有盖池体的池内壁、隔墙、池盖、无梁盖柱等的模板及支架拆除后，需通过预留孔洞运出池外而增加的施工消耗量，应根据实际情况按本标准第 3.1.1~3.5.4 条相应规定确定。

8 园林绿化工程

8.1 土方工程

8.1.1 土方开挖宜根据施工方式、开挖深度、大小形状等影响因素设置相应项目。

8.1.2 土方工程的挖、装、运体积按土体天然密实状态考虑，回填体积按设计或施工规范要求的压实状态考虑。

8.1.3 挖土施工消耗量宜区分人工、机械开挖方式分别按沟槽、基坑、一般土方项目设置，其中沟槽、基坑、一般土方划分应符合下列规定：

- 1 底宽小于等于 7m，且底长大于 3 倍底宽为沟槽；
- 2 底长小于等于 3 倍底宽，且底面积小于等于 150m²为基坑；
- 3 超出上述范围的为一般土方。

8.1.4 交付场地标高与设计地坪标高不同时，挖土施工消耗量应按机械挖一般土方相应项目执行，填土施工消耗量应按机械回填土相应项目执行，工程量应按交付场地与设计地坪标高之间的挖、填体积计算。

8.1.5 机械挖土项目不宜包含人工清挖基（槽）底工作内容，人工清挖基（槽）底施工消耗量应按人工挖土相应项目执行，人工挖土深度应按设计或规范要求计算，未明确要求的，可按 300mm 计算。

8.1.6 基础挖土工程量应按挖土底面积乘以挖土深度以体积计算，另加放坡或局部加深（若有）增加的体积。挖土底面积按设计图示基础（含垫层）底面积另加工作面面积计算，工作面宽度应满足施工要求，可按表 8.1.6 的规定选用；挖土深度从自然地坪标高算至设计基础（含垫层）底标高。

表 8.1.6 基础土方施工所需工作面宽度（mm）

基础材料	每边各增加工作面宽度
砖基础	200
浆砌毛石、条石基础	250
混凝土基础及垫层（支模板）	300
基础垂直面做砂浆防潮层	400（自防潮层面）
基础垂直面做防水层	1000（自防水层面）

8.1.7 管道挖土工程量应按挖土底面积乘以挖土深度以体积计算，另加放坡（若有）增加的体积。挖土深度从自然地坪标高算至设计管道基础（含垫层）底标高，挖土底面积按管道外径宽度加工作面宽度乘以管道沟槽长度计算，工作面宽度应满足施工要求，可按表 8.1.7 的规定选用。

表 8.1.7 管道土方施工所需工作面宽度（mm）

管道外径 D（mm）	每侧各增加工作面宽度	
	混凝土类管道	金属类、化学建材类管道
D≤500	400	300
500<D≤1000	500	400
1000<D≤1500	600	500
1500<D≤3000	800-1000	700

注：1. 有支撑要求时，每侧另增加 150mm；

2. 现浇混凝土基础（含垫层），每侧另增加 50mm。

8.1.8 管道附属构筑物挖土应符合本标准第 8.1.3、8.1.5 条的规定，工程量计算规则应符合本标准第 8.1.6 条的规定。

8.1.9 土方放坡坡度应按设计要求取值，未明确要求的，不设支护且开挖深度超过表 8.1.9 的规定时，放坡坡度可按现行《建筑边坡工程技术规范》GB 50330、《给水排水管道工程施工及验收规范》GB 50268、《供热与燃气管道工程施工安全技术规程》DB11/T 1884 中有关规定计算，放坡自基础（含垫层）底标高算起。

表 8.1.9 开挖深度（m）

土类别	开挖深度
密实、中密的砂土和碎石类土（充填物为砂土）	1.0
硬塑、可塑的轻亚粘土及亚粘土	1.25
硬塑、可塑的粘土和碎石类	1.5
紧硬的粘土	2.0

8.1.10 园路挖土施工消耗量宜区分人工、机械开挖方式按挖一般土方相应项目执行，工程量应按设计图示路面结构（含垫层）底面积乘以挖土深度以体积计算，挖土深度从设计路面面层顶标高算至路床顶标高。

8.1.11 开挖淤泥、流砂时，应按挖淤泥流砂相应项目执行，工程量应按设计图示的位置、界限以体积计算。

8.1.12 回填施工消耗量宜区分人工、机械回填方式按不同回填材料设置相应项目，工程量应按挖土体积减去设计地坪以下埋设的构筑物、基础（含垫层）、管道及结构所占体积后计算；绿化种植土回填按松填项目执行，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.1.13 设计造型高度超过 80cm 的地形堆置，应全部按地形整理（土山）相应项目执行，不包括整理绿化用地工作内容，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.1.14 土方（淤泥流砂）运输施工消耗量宜区分人工和机械方式按装车、单位运距、每增单位运距设置相应项目，其中即挖即运土方（淤泥流砂）时不执行装车项目，土方倒运时应根据施工组织设计结合现场实际分别按人工装运土方、装载机铲运土方、推土机推土、机械装运土方（淤泥流砂）等相应项目执行。

8.1.15 整理绿化用地、原土过筛、客土产生的渣土运输施工消耗量应按装土、运土相应项目执行，渣土工程量计算应符合下列规定：

- 1 整理绿化用地产生的渣土量按每平米 0.05m³ 计算；

2 原土过筛、客土产生的渣土量可按表 8.1.15-1、8.1.15-2、8.1.15-3、8.1.15-4、8.1.15-5 的规定计算。

表 8.1.15-1 裸根苗木栽植筛土量、客土量、渣土量

类别	规格		筛土量 (m ³ /株)	客土量 (m ³ /株)	渣土量 (m ³ /株)	
	胸径(cm)或树高(m)	种植穴直径×高(cm)			原土过筛	客土
裸根乔木	3~5	70×50	0.192	0.192	0.029	0.192
	5~7	80×60	0.302	0.302	0.045	0.302
	7~10	100×80	0.628	0.628	0.094	0.628
	10~13	120×80	0.905	0.905	0.136	0.905
	13~15	130×90	1.195	1.195	0.179	1.195
	15~20	150×90	1.59	1.59	0.239	1.59
	20~25	170×90	2.043	2.043	0.306	2.043
裸根灌木	1.5 以内	60×40	0.113	0.113	0.017	0.113
	1.5~1.8	70×50	0.192	0.192	0.029	0.192
	1.8~2.0	80×50	0.251	0.251	0.038	0.251
	2.0~2.5	90×60	0.382	0.382	0.057	0.382
攀缘植物	三年生	20×20	0.006	0.006	0.001	0.006
	四年生	30×30	0.021	0.021	0.003	0.021
	五年生	40×40	0.050	0.050	0.008	0.050
	六~八年生	50×40	0.079	0.079	0.012	0.079

表 8.1.15-2 土球、竹类苗木栽植筛土量、客土量、渣土量

类别	规格		土球土量 (m ³ /株)	种植穴土量 (m ³ /株)	筛土量 (m ³ /株)	客土量 (m ³ /株)	渣土量 (m ³ /株)	
	土球球径× 深(cm)	种植穴直径 ×深(cm)					原土过筛	客土
土球苗木	30×20	50×40	0.014	0.079	0.075	0.064	0.014	0.079
	50×40	70×60	0.079	0.231	0.179	0.152	0.079	0.231
	70×50	100×70	0.192	0.550	0.420	0.357	0.192	0.550
	80×60	110×80	0.302	0.76	0.540	0.459	0.302	0.76
	100×80	130×90	0.628	1.195	0.666	0.566	0.628	1.195
	120×90	150×100	1.018	1.767	0.881	0.749	1.018	1.767
	150×100	180×110	1.767	2.799	1.214	1.032	1.767	2.799
	180×120	210×130	3.054	4.503	1.705	1.449	3.054	4.503
	200×120	230×130	3.77	5.401	1.919	1.631	3.77	5.401
竹类	30×20	50×40	0.014	0.079	0.075	0.064	0.014	0.079
	50×40	90×60	0.079	0.382	0.356	0.303	0.079	0.382
	70×50	110×70	0.192	0.665	0.556	0.473	0.192	0.665

表 8.1.15-3 木箱苗木栽植筛土量、客土量、渣土量

类别	规格		箱体土量 (m³/株)	种植穴土量 (m³/株)	筛土量 (m³/株)	客土量 (m³/株)	渣土量 (m³/株)	
	箱体长×宽 ×高 (cm)	种植穴长×宽 ×深 (cm)					原土过筛	客土
木箱苗木	200×200× 90	360×360× 110	3.600	14.256	12.536	10.656	3.600	14.256
	250×250× 100	410×410× 120	6.250	20.172	16.379	13.922	6.250	20.172
	300×300× 110	460×460× 130	9.900	27.508	20.715	17.608	9.900	27.508

表 8.1.15-4 绿篱栽植筛土量、客土量、渣土量

类别	规格			土球土量 (m³/m)	种植穴土量 (m³/m)	筛土量 (m³/m)	客土量 (m³/m)	渣土量 (m³/m)	
	高度 (m)	土球球径 ×深 (cm)	种植穴宽 ×深 (cm)					原土过筛	客土
单行绿篱	1.2 以内	30×20	50×40	0.049	0.200	0.178	0.151	0.049	0.200
	1.5 以内	50×30	70×50	0.206	0.350	0.169	0.144	0.206	0.350
	2 以内	60×40	100×60	0.396	0.600	0.240	0.204	0.396	0.600
双行绿篱	1.2 以内	30×20	60×40	0.071	0.240	0.199	0.169	0.071	0.240
	1.5 以内	50×30	80×50	0.295	0.400	0.124	0.105	0.295	0.400
	2 以内	60×40	120×60	0.565	0.720	0.182	0.155	0.565	0.720

表 8.1.15-5 色带栽植筛土量、客土量、渣土量

类别	规格	筛土量 (m³/m²)	客土量 (m³/m²)	渣土量 (m³/m²)	
				原土过筛	客土
色带	高度 1.2m 以内：种植土厚度为 40cm	0.4	0.4	0.060	0.4
	高度 1.8m 以内：种植土厚度为 50cm	0.5	0.5	0.075	0.5

8.1.16 拆除旧路结构、路缘石、砖石混凝土结构等产生的废弃物装车及运输施工消耗量应按机械装、运土相应项目执行，机具消耗量宜乘以系数 1.40，装车、运输工程量应按拆除部位的体积计算。

8.1.17 施工及养护期、砍挖灌木、砍挖绿篱色带、砍挖竹类、清除草皮、清除地被产生的园林废弃物运输施工消耗量应分别按人工装园林废弃物、机械运园林废弃物相应项目执行，工程量可按表 8.1.17-1、8.1.17-2 的规定计算；伐树、挖树根产生的园林废弃物运输施工消耗量应按机械运园林废弃物相应项目执行，工程量可按 8.1.17-2 的规定计算。

表 8.1.17-1 施工及养护期园林废弃物产出量对照表

分类	计量单位	产出量 (m³)
施工期	m³/公顷 (绿化面积)	62
养护期	m³/公顷·年 (绿化面积)	83

表 8.1.17-2 伐树、挖树根园林废弃物产出对照表

序号	类别	单位	规格	产出量 (m ³)
1	落叶乔木	株	离地 20cm 处, 干径 10cm 以内	0.1538
			离地 20cm 处, 干径 20cm 以内	0.6886
			离地 20cm 处, 干径 30cm 以内	1.8961
			离地 20cm 处, 干径 30cm 以上	3.3977
2	常绿乔木	株	2.5m 以内	0.1311
			4.0m 以内	0.4226
			6.0m 以内	1.3021
			8.0m 以内	3.3378
			8.0m 以上	4.8157
3	灌木	株	1.5m 以内	0.0291
			2m 以内	0.1229
			2.5m 以内	0.2789
			2.5m 以上	0.5174
4	单排绿篱	m	1.2m 以内	0.1319
			1.5m 以内	0.1603
			2m 以内	0.2075
5	双排绿篱	m	1.2m 以内	0.1885
			1.5m 以内	0.2290
			2m 以内	0.2964
6	色带	m ²	0.8m 以内	0.2064
			1.2m 以内	0.4181
			2m 以内	0.9168
			2m 以上	1.4299
7	竹类	株	0.8m 以内	0.0142
			2m 以内	0.0381
			3.5m 以内	0.0698
			4.5m 以内	0.1148
			4.5m 以外	0.1765
8	花卉	m ²	0.5m 以内	0.0700
			0.8m 以内	0.1400
			1.2m 以内	0.2650
			1.2m 以上	0.4000
9	草坪	m ²	—	0.0250

8.2 绿化工程

8.2.1 整理绿化用地应符合现行地方标准《绿化种植分项工程施工工艺规程》DB11/T 1013 的相关规定, 整理绿化用地施工消耗量宜按人工、机械配合方式综合确定, 工程量应按设计图示尺寸以绿地表面积计算。

8.2.2 设计图纸要求原土过筛的, 应按原土过筛项目执行, 工程量应按本标准表 8.1.15-1、8.1.15-2、8.1.15-3、8.1.15-4、8.1.15-5 中苗木栽植筛土量计算。

- 8.2.3** 绿化工程用地自然地坪和设计地坪标高不同时，挖、填土应按本标准第 8.1.4 条的规定执行，且人工挖土项目、人工回填土项目的人工、机具消耗量宜乘以系数 0.85。
- 8.2.4** 设计图纸造型高度 80cm 以内的地形堆置施工消耗量应按绿地起坡造型项目执行，不包括整理绿化用地工作内容，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.2.5** 设计图纸要求种植土改良的，应按种植土改良项目执行，种植土改良施工消耗量应按现行地方标准《绿化种植分项工程施工工艺规程》DB11/T 1013 要求确定，工程量应按设计图示改良部位和范围以体积计算。
- 8.2.6** 伐树、挖树根施工消耗量宜根据离地面 20cm 处树干直径大小分别设置相应项目，宜包括废弃物装车工作内容，外运应按本标准第 8.1.17 条的规定执行；设计图纸要求采用摘冠作业方式时，施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1~3.5.4 条相关规定确定。伐树、挖树根工程量应按设计图示数量计算。
- 8.2.7** 砍挖灌木、砍挖绿篱色带、砍挖竹类、清除草皮及地被植物施工消耗量不包括废弃物装车工作内容，装车及外运应按本标准第 8.1.17 条的规定执行，砍挖灌木不分规格，工程量应按设计图示数量计算，砍挖绿篱色带、砍挖竹类、清除草皮及地被植物、工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 8.2.8** 采用机械作业方式挖除灌木、竹类、绿篱色带、地被植物、草皮时，施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1~3.5.4 条相关规定确定。
- 8.2.9** 屋顶花园基底处理施工消耗量宜按屋面坡度小于等于 22° 确定，当屋面坡度大于 22° 时，相应各项目人工消耗量宜乘以系数 1.05。
- 8.2.10** 屋顶花园基底处理耐根穿刺防水卷材宜按施工方法及搭接方式分别设置相应项目，施工消耗量宜包括搭接、阴阳角等附加层及收口工作内容。
- 8.2.11** 屋顶花园基底处理工程量计算应符合下列规定：
- 1 屋面清理、找平层、防水保护层、排（蓄）水层、过滤层按设计图示尺寸以面积计算；
 - 2 耐根穿刺防水卷材工程量按设计图示尺寸以面积计算，包括女儿墙、变形缝、穿出屋面的管道、设施等上翻部分；
 - 3 软式透水管分规格按设计图示尺寸以长度计算；
 - 4 种植基质回填工程量按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.2.12** 设计要求种植土客土的，应按客土项目执行，客土施工消耗量宜根据栽植方式、苗木规格大小分别设置相应项目，工程量应按本标准表 8.1.15-1、8.1.15-2、8.1.15-3、8.1.15-4、8.1.15-5 中苗木栽植客土量计算；客土需土壤改良时，应执行种植土改良项目。
- 8.2.13** 古树名木、珍贵树种、超过本标准表 8.3.14 所列规格、非正常季节等苗木的移植栽植及养护施工消耗量，应根据实际情况按本标准第 3.1.1~3.5.4 条相关规定确定。
- 8.2.14** 苗木栽植对应的土球、木箱规格可参考表 8.3.14。

表 8.3.14 苗木规格与土球、木箱规格对照表

类别	苗木规格		土球球径×深 (cm)	箱体长×宽×高 (cm)
	胸径 (cm)	树高 (m)		
土球苗木		0.8 以内	30×20	
	5 以内	0.8~1.0	50×40	
	5~7	1.01~2.0	70×50	
	7~10	2.01~3.0	80×60	
	10~13	3.01~4.0	100×80	
	13~15	4.01~5.0	120×90	
	15~20	5.01~6.0	150×100	
	20~25	6.01~8.0	180×120	
		8.01~10.0	200×120	
木箱苗木	25~30			200×200×90
	30~35			250×250×100
	35~40			300×300×110
竹类		3.0 以下	30×20	
		3.0~5.0	50×40	
		5.0 以上	70×50	

8.2.15 移植、栽植花木施工消耗量宜按绿地坡角小于 15° 的条件确定，当绿地坡角为 15° ~30° 时，移植、栽植花木相应项目（喷播植草除外）人工消耗量宜乘以系数 1.10，坡角为 30° ~45° 时，人工消耗量宜乘以系数 1.20。

8.2.16 栽植花木需要掘、运苗木的，应按移植花木相应项目执行，移植花木施工消耗量宜根据移植方式（裸根、土球、木箱）、苗木规格大小，并区分土壤类别按普坚土掘苗、砂砾坚土掘苗分别设置相应项目，其中掘、运高度 1m 以内裸根灌木的施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1~3.5.4 条相关规定确定，掘苗、运苗工程量计算应符合下列规定：

- 1 裸根乔木根据胸径按设计图示数量计算；
- 2 裸根灌木根据高度按设计图示数量计算；
- 3 土球苗木和竹类根据土球规格按设计图示数量计算；
- 4 木箱苗木根据箱体规格按设计图示数量计算。

8.2.17 栽植花木项目施工消耗量不含苗木消耗量，可按设计图示数量并参考苗木损耗率确定，苗木损耗率可按下列规定计算：

- 1 裸根乔木、裸根灌木损耗率 1.5%；
- 2 绿篱、色带、攀缘植物损耗率 2%；
- 3 竹类、草根、花卉、草籽、花籽损耗率 4%；
- 4 草卷、水生植物损耗率 6%；
- 5 立体花坛花卉损耗率 6%，卡盆花卉缀花，花坛总高为 5m 以上时，高度每增加 1m，成品卡盆花卉损耗率增加 1%。

8.2.18 栽植乔木、灌木、竹类、绿篱、色带施工消耗量宜根据栽植方式、苗木规格大小，并区分土壤类别按普坚土栽植、砂砾坚土栽植分别设置相应项目，其中栽植 1m 以内裸根灌木施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1～3.5.4 条相关规定确定，工程量计算应符合下列规定：

- 1 裸根乔木根据胸径按设计图示数量计算；
- 2 裸根灌木根据高度按设计图示数量计算；
- 3 绿篱分单、双行根据高度按设计图示尺寸以长度计算；
- 4 色带根据高度按设计图示尺寸以面积计算；
- 5 土球苗木和竹类根据土球规格按设计图示数量计算；
- 6 木箱苗木根据箱体规格按设计图示数量计算。

8.2.19 栽植地被竹施工消耗量应按栽植宿根花卉项目执行，栽植箬竹施工消耗量应按栽植色带项目执行。

8.2.20 栽植攀缘植物、草坪、花卉施工消耗量不分土壤类别宜根据生长年限、栽植方式、花卉种类分别设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 攀缘植物根据生长年限按设计图示数量计算；
- 2 草坪、花卉按设计图示尺寸以面积计算；
- 3 嵌草砖孔内植草按设计图示尺寸以面积（扣除嵌草砖所占面积）计算；
- 4 草坪、地被播种按设计图示尺寸以面积计算。

8.2.21 嵌草砖孔内采用播草籽方式植草时，施工消耗量应按草坪、地被播种项目执行，其中人工消耗量宜乘以系数 1.10。

8.2.22 立体花卉布置施工消耗量宜根据施工工艺、布置高度、表面形状分别设置相应项目，其中高度小于 1.5m 或大于 10m 超小型、超大型、特型单体立体花卉布置，施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1～3.5.4 条相关规定确定，工程量计算应符合下列规定：

- 1 卡盆花卉加工按设计图示盆数计算；
- 2 卡盆花卉缀花按设计图示尺寸以表面积计算；
- 3 穴盘苗缀花绷布塑形、栽植按设计图示尺寸以表面积计算；
- 4 穴盘苗缀花基质填充按设计图示尺寸以体积计算。

8.2.23 摆盆花卉施工消耗量宜根据盆径大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.2.24 喷播植草施工消耗量宜根据坡度比、坡长分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.2.25 栽植水生植物宜根据水生植物种类、规格分别设置相应项目，不能在本地区露地越冬的水生植物，施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1～3.5.4 条相关规定确定，工程量计算应符合下列规定：

- 1 湿生、挺水植物应根据不同芽数按设计图示数量计算；
- 2 浮叶、沉水、漂浮植物应按设计图示数量计算；
- 3 水生植物摆盆应根据盆径按设计图示数量计算；

4 浮岛植物应根据浮岛面积按设计图示尺寸以面积计算。

8.2.26 在水中栽植湿生、挺水植物，水深小于等于 30cm 时，人工消耗量宜乘以系数

1.2；水深大于 30cm 时，施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1～3.5.4 条相关规定确定。

8.2.27 施工现场无水源或管道输水不满足浇水需要时，应按洒水车浇水相应项目执行，洒水车浇水施工消耗量宜根据栽植方式、苗木规格大小分别设置相应项目，并按 3 次浇水确定所需人工、机具消耗量，实际浇水次数不一致时应按实际确定，工程量应根据苗木栽植类别、规格、年限等按设计图示数量、长度、面积计算。

8.2.28 苗木（不含季节性花卉）栽植完成后至绿化工程竣工验收合格前的绿化养护，应按成活养护相应项目执行，成活养护以月为单位确定施工消耗量，工程量计算应符合下列规定：

- 1 乔木、灌木、攀缘植物、球形植物竹类应按设计图示数量计算；
- 2 绿篱应按设计图示尺寸以长度计算；
- 3 草坪、花卉、色带、宿根、水生植物应按设计图示尺寸以面积计算。

8.2.29 成活养护期应从苗木栽植完成后开始计算，养护时长不足一个月的应按一个月计算，养护期超过 1 年的，超过部分施工消耗量宜乘以系数 0.85。

8.2.30 绿化工程竣工验收合格后为保证植物正常生长进行的绿化养护，应按保存养护相应项目执行，保存养护以年为单位确定施工消耗量，工程量计算应符合下列规定：

- 1 乔木、灌木、攀缘植物、球形植物竹类应按设计图示数量计算；
- 2 绿篱应按设计图示尺寸以长度计算；
- 3 草坪、花卉、色带、宿根、水生植物应按设计图示尺寸以面积计算。

8.2.31 保存养护期应从竣工验收合格后开始计算，养护时长应按设计规定或合同约定执行。

8.2.32 一二年生、木本、宿根等花卉作为季节性花卉布置时，为保证其成活和景观效果进行的绿化养护应按季节性花卉养护相应项目执行，季节性花卉养护以月为单位确定施工消耗量，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.2.33 季节性花卉养护期应从花卉栽植、摆放、栽入卡盆后开始计算，不足一个月的应按一个月计算，养护时长应按设计规定或合同约定执行。

8.2.34 绿地灌溉系统及立体花坛管道安装宜根据材质分别设置相应项目，工程量计算应符合下列规定：

- 1 绿地灌溉管道按设计图示管道中心线长度计算，不扣除检查井、阀门、管件及附件等所占的长度；
- 2 立体花坛管道按设计图示尺寸以长度计算；
- 3 给水管固筑按设计图示数量计算。

8.2.35 埋地管道的挖、填土施工消耗量应按本标准第 8.1.7、8.1.8、8.1.9、8.1.12 条的规定执行。

8.2.36 阀门安装施工消耗量宜根据连接方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.2.37 电磁阀、自动进排气阀、泄水阀安装施工消耗量宜根据管径大小分别设置相应项目，电磁阀箱安装施工消耗量宜根据有无基础、形状大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.2.38 水表组成与安装施工消耗量宜根据连接方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.2.39 喷灌喷头、固定式喷灌立管、快速取水阀安装施工消耗量宜根据喷射方式、立管高度、阀门材质分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.2.40 已栽植苗木使用根部灌水器时，挖、填土应按本标准第 8.1.2、8.1.6、8.1.12 条的相关规定执行，根部灌水器工程量应按设计图示数量计算。

8.2.41 微喷千秋架安装施工消耗量宜根据管径大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.2.42 立体花坛喷滴灌系统的滴箭组、喷头安装工程量应按设计图示数量计算，渗灌系统安装、地表可调喷头 PE 连接管安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

8.2.43 管道刷油施工消耗量宜根据管径大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示管道长度计算。

8.2.44 铁件刷油工程量应按设计图示尺寸以铁件的理论质量计算。

8.2.45 管道附属构筑物挖填土、砌筑等施工消耗量应按本标准第 8.1.2、8.1.6、8.3.6～8.3.8、8.4.3～8.4.6 条相应项目的规定执行。

8.2.46 自动智能喷灌系统的传感装置、控制器、模块、解码器、接地电泳保护器安装工程量应按设计图示数量计算。

8.2.47 定比施肥系统安装施工消耗量宜根据规格大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.3 园路、园桥工程

8.3.1 园路、园桥工程中土方工程应按本标准第 8.1.2～8.1.6、8.1.9～8.1.12、8.1.14 条相应项目的规定执行，挡墙、护坡、排水沟（槽）、墙柱面装饰、防水、模板等工程应按本标准第 8.4.3～8.4.8、8.4.55～8.4.65、8.5.1、8.5.2 条相应项目的规定执行。

8.3.2 园路工程中沥青混凝土道路应按本标准第 7.2.4 条市政道路工程道路面层相应项目的规定执行。

8.3.3 平整场地施工消耗量宜根据人工、机械方式分别设置相应项目行，工程量计算应符合下列规定：

- 1 花架、亭廊有台明的按台明外围面积计算，无台明的不计算；
- 2 水池、假山按基础（含垫层）底面积计算。

8.3.4 打夯工程量应按设计图示打夯面积计算。

8.3.5 园路路床整理应按下列规定执行：

1 车行道、停车场、广场按本标准第 7.2.2 条市政道路工程路床整形碾压项目的规定执行；

2 人行道按本标准第 7.2.10 条市政道路工程人行道整形碾压项目的规定执行；

3 其他园路按平整场地和打夯项目执行；

4 工程量应按设计图示尺寸以路面结构（含垫层）底面积计算。

8.3.6 垫层宜根据不同材料分别设置相应项目，施工消耗量按人工铺设方式确定，工程量应按设计图示尺寸以体积计算；园路垫层若采用人工辅助机械铺设或摊铺机摊铺，施工消耗量应按本标准第 7.2.3 条市政道路工程道路基层项目的规定执行。

8.3.7 基础宜根据不同材料分别设置相应项目，基础与墙（柱）身的划分，应按以下规定执行：

1 基础与墙（柱）身使用同一种材料时，以设计地坪为界，以上为墙（柱）身，以下为基础；

2 基础与墙（柱）身使用不同材料时，以材料为分界线，以上为墙（柱）身，以下为基础；

3 基础与墙（柱）身使用同一种材料，当墙（柱）身两侧设计地坪高度不一致时，以较低地坪为分界线，以下为基础，以上为墙（柱）身。

8.3.8 基础工程量应按以下规定执行：

1 混凝土基础按设计图示尺寸以体积计算；

2 圆桌圆凳基础、杯形基础接头灌缝按设计图示数量计算；

3 砖石基础按图示（包括附墙垛基础宽出部分）体积计算，其中应扣除混凝土梁、构造柱所占体积，不扣除基础大放脚 T 形接头处的重叠部分及嵌入基础内的钢筋、铁件、管道、基础砂浆防潮层及单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积；砖基础大放脚折加高度和增加断面，应符合本标准表 4.5.7 的规定，基础长度按墙身中心线计算。

8.3.9 园路面层宜根据材质、铺装方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以（不扣除各种检查井及雨水口）面积计算。

8.3.10 树池算子安装工程量应按设计图示数量计算。

8.3.11 树池填充施工消耗量宜根据不同填充材料分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.3.12 路缘石、树池围牙安装施工消耗量宜根据不同材质分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

8.3.13 路缘石背后混凝土支撑工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.3.14 台阶基层宜根据不同材料分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.3.15 台阶面层宜根据材质、铺装方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸（最上层踏步边沿加 300mm）以水平投影面积计算。

8.3.16 园桥工程中桥面宽度大于 2m 时，应按本标准第 7.3.1～7.3.15、7.3.23～7.3.37 条桥涵工程相关规定执行。

- 8.3.17** 园桥基础、垫层应按本标准第 8.3.6~8.3.8 条的规定执行，钢筋应按本标准第 8.4.63、8.4.64 条规定执行。
- 8.3.18** 石桥台、石桥墩安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.19** 现浇和预制钢筋混凝土桥柱、梁、板工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.20** 桥拱券、券脸安装施工消耗量宜根据不同材质分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.21** 石桥金刚墙砌筑施工消耗量不分部位宜根据不同材质分别设置相应项目，毛石金刚墙砌筑应按本标准第 8.4.4、8.4.5 条的规定执行，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.22** 石桥桥身砖石背里砌筑施工消耗量应按本标准第 7.1.42~7.1.44 条市政通用工程挡土墙项目执行，工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.23** 桥面石铺装施工消耗量宜根据材质、厚度分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 8.3.24** 桥面牙子石、仰天石、地伏石、踏步石安装施工消耗量宜根据不同材质分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。
- 8.3.25** 桥面预制拱形桥板安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.26** 桥面预制拱形桥板接头灌缝工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.27** 桥面石挂檐板安装施工消耗量宜根据不同材质分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 8.3.28** 型钢铁锅、铸铁银锭安装工程量应按设计图示数量计算。
- 8.3.29** 桥面石栏板安装施工消耗量宜根据样式、形状分别设置相应项目，工程量应按设计图示底边长度乘以高度以面积计算。
- 8.3.30** 桥面石望柱安装施工消耗量宜根据形状、高度分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。
- 8.3.31** 桥面栏板抱鼓石安装工程量应按设计图示底边长度乘以平均高度以面积计算。
- 8.3.32** 河底海墁工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 8.3.33** 木桥、木栈道、木平台设计有木柱的，应按本标准第 8.4.30 条相应项目的规定执行。
- 8.3.34** 木桥面、木平台制作安装宜根据桥面板或平台板规格类型分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 8.3.35** 木桥挂檐板制作安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 8.3.36** 木制栏杆制作安装工程量应按设计图示尺寸以长度（含连接栏杆的木柱）乘以高度（地面上皮至栏杆扶手上皮）以面积计算。
- 8.3.37** 木台阶制作安装工程量应按设计图示水平投影面积计算。
- 8.3.38** 木梁制作安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.39** 木龙骨制作安装工程量应按设计图示尺寸以桥面板或平台板面积计算。
- 8.3.40** 涉水汀步石安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 8.3.41** 镶贴卵石护岸工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.3.42 原木桩驳岸制作安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.3.43 混凝土仿木桩驳岸制作安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算，表面仿木处理应按本标准第 8.4.55 条相应项目的规定执行。

8.4 园林景观工程

8.4.1 园林景观工程中土方工程应按本标准第 8.1.2~8.1.6、8.1.9~8.1.12、8.1.14 条相应项目的规定执行，基础、垫层应按本标准第 8.3.6~8.3.8 条的规定执行。

8.4.2 砖砌须弥座、灯座、假山座盘、花盆、垃圾箱等景观小摆设应按砖砌小品项目执行。

8.4.3 0.30m³ 以内的砖砌体应按零星砌砖项目执行。

8.4.4 砌砖、砌石、砌块工程量应按设计图示尺寸以体积计算，空花墙应按空花部分外围面积乘以墙厚以体积计算，其中标准砖墙计算厚度应符合本标准表 4.5.7 的规定，砖墙柱及突出墙面的砖垛应并入墙体工程量中，墙体有现浇（预制）混凝土或石材压顶、预制混凝土或布瓦花饰的，应扣除其所占体积。

8.4.5 砖石砌体勾缝应符合设计或施工工艺规程要求，工程量应按设计图示尺寸以勾缝墙体表面积计算。

8.4.6 现浇混凝土墙、排水沟、压顶工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.4.7 预制混凝土块压顶安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.4.8 石材压顶安装施工消耗量宜根据材质、厚度分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.9 现浇混凝土水池应区分池底、池壁分别设置相应项目，其中池底面积在 20m² 以内的现浇混凝土水池，人工消耗量宜乘以系数 1.25，工程量应按设计图示尺寸以体积计算，池壁高度自池底上表面算起，池壁下部的扩大部分（腋角）体积应计入池底工程量。

8.4.10 卵石立砌水池宜根据粒径大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.11 预制混凝土花饰摆砌工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.12 布瓦花饰摆砌施工消耗量宜区分板瓦、筒瓦分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.13 假山基础、垫层应按本标准第 8.3.6~8.3.8 条的规定执行。

8.4.14 叠山、人造独立峰堆砌宜区分湖石、黄（杂）石分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.15 石笋安装宜根据不同高度分别设置相应项目，石笋高度即石料长度，工程量应按设计图示数量计算。

8.4.16 安布峰石宜根据不同高度、安布景石应根据不同质量分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.17 假山顶部突出的石块应按景石相应项目执行。

8.4.18 池山、盆景山堆砌工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.19 山石零星点布、山石护角、山石驳岸、山石台阶踏步堆砌工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.20 山石挡土墙堆砌应按山石护角项目执行。

8.4.21 “土包石”或“石包土”假山中的山石堆砌应按零星点布或护角项目执行，土方堆筑应按本标准第 8.1.13 条的规定执行。

8.4.22 叠山、池山、盆景山等假山项目设计未明确质量时，可按如下公式计算：

$$W = A \cdot H \cdot R \cdot K_n \quad (8.4.22)$$

式中：W--石料质量(t)

A--假山平面轮廓的水平投影面积(m²)

H--假山着地点至最高顶点的垂直距离(m)

R--石料比重：黄(杂)石 2.6t/m³、湖石 2.2t/m³

K_n--折算系数高度在 2m 以内时，K_n =0.65；高度在 4m 以内时，K_n =0.56

8.4.23 峰石、景石等独立山石假山项目设计未明确质量时，可按如下公式计算：

$$W_{\text{单}} = L \cdot B \cdot H \cdot R \quad (8.4.23)$$

式中：W_单--山石单体质量(t)

L--长度方向的平均值(m)

B--宽度方向的平均值(m)

H--高度方向的平均值(m)

R--石料比重：黄(杂)石 2.6t/m³、湖石 2.2t/m³

8.4.24 塑假山基础、垫层应按本标准第 8.3.6~8.3.8 条的规定执行。

8.4.25 塑假山砖骨架、钢网、山皮料制作安装施工消耗量宜根据不同高度分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以展开面积计算。

8.4.26 塑假山钢骨架制作安装工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.27 现浇混凝土亭工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.4.28 现浇混凝土花架梁、檩、柱、门窗框、花盆小品等构件工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.4.29 预制混凝土花架构件及小品安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.4.30 木亭及花架木柱、木梁、木檩条、木椽子制作安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.4.31 木亭及花架木望板、木檐板制作安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.32 金属亭及花架钢结构柱、梁制作安装工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.33 采光廊架亭及花架玻璃天棚制作安装宜根据玻璃材质分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.34 亭屋面石片瓦、油毡瓦安装工程量应按设计图示尺寸以斜面面积计算。

8.4.35 亭屋面脊瓦安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

8.4.36 亭木屋面板制作安装施工消耗量宜区分平铺方式、搭接方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.37 立体花坛钢骨架制作安装施工消耗量宜区分绿雕底座、绿雕骨架、自然山水式花坛骨架分别设置相应项目，钢骨架运输施工消耗量应根据实际情况按本标准第 3.1.1～3.5.4 条相关规定确定，工程量计算应符合下列规定：

1 绿雕底座、绿雕骨架按设计图示尺寸（圆形及不规则多边形钢板按最大外接矩形）以质量计算；

2 自然山水式花坛骨架根据设计图示尺寸按如下公式以体积计算：

$$V = 1/3H(S_1 + S_2 + \sqrt{S_1S_2}) \quad (8.4.37)$$

式中：V--自然山水式花坛骨架体积(m³)

H--底层着地点至顶层的垂直距离(m)

S₁--底层外轮廓水平投影面积(m²)

S₂--顶层外轮廓水平投影面积(m²)

3 表面塑形钢筋网按设计图示尺寸以展开面积计算，造型纹路重叠部分计入钢筋网工程量。

8.4.38 绿雕骨架立体花坛单体主景观外边线为直线的应按普通型绿雕骨架制作安装项目执行，其他造型均应按异型绿雕骨架制作安装项目执行。

8.4.39 园林桌椅安装施工消耗量宜区分花岗岩座凳、木座凳、成品桌椅分别设置相应项目。

8.4.40 花岗岩座凳凳面、靠背安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算，花岗岩整石座凳安装工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

8.4.41 木凳面及靠背安装工程量应按设计图示尺寸以展开面积计算，座凳帽子及吊挂帽子安装工程量应按边抹外围面积计算。

8.4.42 成品座椅安装工程量应按设计图示数量计算。

8.4.43 喷泉工程水泵安装、变频泵安装、管道刷漆等施工消耗量应按本标准第 6.1.41～6.1.47、6.12.11、6.12.14、6.12.15、6.12.17 条相关规定执行；电缆敷设、电气控制系统、灯具安装及设备调试等施工消耗量应本标准第 6.4 节电气设备安装工程相关规定执行。

8.4.44 喷泉管道安装施工消耗量宜该根据管径大小、连接方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示管道中心线长度计算。

8.4.45 喷泉管件安装施工消耗量不分种类宜根据管径大小、连接方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.4.46 喷泉阀门安装施工消耗量宜根据规格大小、连接方式分别设置相应项目，其中法兰阀门安装施工消耗量应按双侧法兰连接确定，实际为单侧法兰连接时，施工消耗量宜乘以系数 0.50，工程量应按设计图示数量计算。

8.4.47 管道煨弯施工消耗量宜根据管径大小分别设置相应项目，并按煨 90° 弯确定，煨 180° 弯时，施工消耗量宜乘以系数 1.40，工程量应按设计图示数量计算。

8.4.48 管道、设备支架施工消耗量宜区分制作、安装分别设置相应项目，其中管道支架项目宜用于单件质量为 100kg（含螺栓、螺母）以内的管架制作与安装，工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.49 喷头安装施工消耗量宜根据接管管径大小、连接方式分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.4.50 水泵保护网制作安装施工消耗量宜根据规格大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示数量计算。

8.4.51 喷口不锈钢格栅安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.52 溢、排水管安装工程量应按设计图示数量计算。

8.4.53 金属绿地栏杆安装施工消耗量宜根据不同高度分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

8.4.54 绿地围网安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.55 墙面、柱面、小品装饰施工消耗量宜根据装饰材料种类分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.56 塑树根施工消耗量宜根据直径大小分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

8.4.57 油漆粉刷施工消耗量宜根据基层类别分别设置相应项目。工程量计算应符合下列规定：

- 1 铁栅栏金属件按设计图示构件表面积计算；
- 2 抹灰面油漆及刷浆粉刷按设计图示尺寸以面积计算；
- 3 木制花架廊架按设计图示构件表面积计算；
- 4 钢骨架、钢制花架廊架按设计图示尺寸以质量计算。

8.4.58 防水保护层、防水砂浆工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.59 刷防水涂料施工消耗量宜区分平面、立面并根据厚度分别设置相应项目，工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.60 建筑油膏灌缝工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

8.4.61 卷材防水工程量应按设计图示尺寸以面积计算，设计为双层时工程量应乘以 2。

8.4.62 复合土工膜、膨润土防水毯工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

8.4.63 钢筋制作、安装宜区分钢筋规格分别设置相应项目，施工消耗量宜按绑扎和焊接连接方式综合确定，钢筋损耗量考虑制作损耗及马凳、支撑、定位等措施钢筋用量宜按 5%确定，工程量应按设计图示尺寸以质量计算，若设计图纸要求为机械连接时，不再计算搭接钢筋工程量。

8.4.64 钢筋搭接应符合设计及规范要求，设计未明确搭接数量的，可按下列规定计算：

- 1 钢筋 $\phi 10$ 以内，按每 12m 长计算 1 个搭接；
- 2 钢筋 $\phi 10$ 以外，按每 9m 长计算 1 个搭接。

8.4.65 预埋铁件制作安装工程量应按设计图示尺寸以质量计算。

8.5 模板工程

8.5.1 现浇混凝土模板施工消耗量宜按构件类型分别设置相应项目。

8.5.2 模板工程量应按与现浇混凝土构件的接触面积计算，并应符合下列规定：

- 1** 不扣除单个小于等于 0.30m^2 孔洞所占面积，洞侧壁模板也不增加；
- 2** 混凝土台阶按设计图示水平投影面积计算，台阶两端的挡墙或花池另行计算节。

8.6 拆除工程

8.6.1 拆除工程宜区分人工拆除、机械拆除方式分别按部位、结构形式等分别设置相应项目。

8.6.2 拆除道路面层、基层（含垫层）工程量应按拆除部位的面积计算。

8.6.3 拆除缘石工程量应按拆除部位的长度计算。

8.6.4 拆除砖石结构、混凝土结构工程量应按拆除部位的体积计算。

8.6.5 拆除产生的废弃物运输施工消耗量应按本标准第 8.1.16 条规定执行。

9 构筑物工程

9.1 一般规定

9.1.1 管道检查井、基础、填充及包封的施工消耗量应符合下列规定：

1 室外采暖、给排水管道以与市政管道碰头点（计量表井、阀门井、碰头井）为界，以内的应按本章规定执行，以外的应按本标准第 7.1.1～7.5.49 条规定执行；

2 室外燃气管道以与调压装置前的阀门井为界，以内的应按本章规定执行，以外的应按本标准第 7.1.1～7.5.49 条规定执行。

9.1.2 沟道净宽小于等于 1.40m 的，施工消耗量应按本章规定执行；沟道净宽大于 1.40m 的，施工消耗量应按本标准第 7.1.1～7.5.49 条规定执行。

9.1.3 建筑物内构筑物施工消耗量应按本标准第 4.1.1～4.17.7 条规定执行；仿古构筑物施工消耗量应按本标准第 5.1.1～5.10.6 条规定执行。

9.1.4 构筑物工程宜按构筑物专用功能、专用部位设置项目，不宜设置项目的，应按本标准第 4.1.1～4.17.7 条规定执行。

9.1.5 构筑物防水施工消耗量应按本标准第 4.10.1～4.10.28 条规定执行，面积小于 20m² 时，相应项目人工消耗量宜乘以系数 1.15。

9.1.6 标准池类的施工消耗量宜按现场存土，运距 1km 以内测定，不应包括平整场地的工作内容。

9.2 混凝土构筑物

9.2.1 贮仓采用滑模支撑工艺，施工消耗量应按贮仓(库)类相应项目执行；采用其他支撑工艺的，施工消耗量应按其他构筑物相应项目执行。

9.2.2 池壁池底的划分界限应符合下列规定：有壁基梁的，应以壁基梁底为界，以上为池壁、以下为池底板；无壁基梁的，锥形底应算至坡上表面，池壁下部的扩大部分应计入池底板体积内。

9.2.3 池内柱、池隔板施工消耗量应按其他构筑物相应项目执行。

9.2.4 标准井、池的施工消耗量，按下列规定执行：

1 隔油池井口处散水混凝土应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求时宜按 600mm 宽 C20 预拌细石混凝土测定；

2 矩形钢筋混凝土蓄水池应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求时可按设计地坪标高低于池顶标高 600mm 测定，其吸水坑边坡可按 45° 斜坡测定，溢水井可按埋深 2m 测定，盖板可按检修孔及木盖板测定；

3 池类施工消耗量不应包括水池顶板试水试验及水池满水试验的工作内容。

9.2.5 标准井、池工程量应按设计图示数量计算。

9.2.6 标准井井深每增减 0.10m 工程量，应按设计图示井的数量计算；标准化粪池井筒每增减 0.10m 工程量，应按设计图示井筒的数量计算；标准隔油池池深每增减 0.10m 的工程量，

应按设计图示隔油池的数量计算。

9.2.7 非标准构筑物工程量计算应符合下列规定：

1 构筑物混凝土应按设计图示尺寸以体积计算，不应扣除构件内钢筋、预埋铁件及单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积；

2 贮仓（库）类的仓壁和漏斗以相互交点的水平线为分界线，均应按设计图示尺寸以体积计算，漏斗上口圈梁并入漏斗工程量。

9.2.8 池内柱、池内隔墙工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除构件内钢筋、预埋铁件及单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积；柱墙高度从池底板上表面算至池顶板下表面，内隔墙长度按内净长度计算。

9.3 砌体构筑物

9.3.1 标准池中，隔油池施工消耗量应按不包括保温进行测定；隔油池隔板应按预埋铁件固定方式测定；汽车冲洗污水隔油沉淀池施工消耗量应按不包括防寒防护进行测定。

9.3.2 烟道预制盖板施工消耗量应按预制井盖、沟盖板、井圈项目执行。

9.3.3 标准池工程量应按设计图示数量计算。

9.3.4 化粪池井筒高度每增减 0.10m 工程量，应按设计图示井筒的数量计算；隔油池池深每增减 0.10m 工程量，应按设计图示隔油池数量计算。

9.3.5 非标准构筑物工程量计算应符合下列规定：

1 烟道应按设计图示尺寸，以体积计算；

2 沟道应按设计图示尺寸，以体积计算，不扣除单个面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积；

3 非标准池应按设计图示尺寸，以体积计算；

4 成品井盖应按设计图示数量计算；

5 预制井盖、沟盖板、井圈应按设计图示尺寸，以体积计算；

6 成品踏步应按设计图示数量计算。

9.4 预制品构筑物

9.4.1 化粪池的覆土厚度施工消耗量，应按下列规定执行：

1 混凝土模块式化粪池覆土厚度应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求时，无覆土混凝土模块式化粪池覆土厚度宜按 0.45m 确定，有覆土混凝土模块式化粪池覆土厚度宜按 1.20m 确定；

2 玻璃钢化粪池（BZHC-A 型、BZHC-B 型、YJBH 型）覆土厚度应按设计图纸要求测定；设计图纸未做要求时，不过车型覆土厚度宜按 1.50m 确定，过车型覆土厚度宜按 2.50m 确定；

3 玻璃钢化粪池罐体四周回填材料应按设计图纸要求确定；设计图纸未做要求，宜按罐体四周 700mm 以内回填砂测定，其余部分回填原槽土测定。

9.4.2 模块式化粪池、玻璃钢化粪池、塑料井消耗量应按预制品工厂制作、现场安装测

定。

9.4.3 玻璃钢化粪池中 YJBH 不过车型的消耗量宜按 I 型玻璃钢化粪池测定，其中的清掏井井筒宜按玻璃钢井筒测定。

9.4.4 模块式化粪池、玻璃钢化粪池、塑料井工程量应按设计图示数量计算。

9.4.5 模块式化粪池井筒每增减0.40m工程量，应按设计图示井筒的数量计算。

9.4.6 玻璃钢化粪池井筒每增减0.10m工程量，应按设计图示井筒的数量计算。

9.4.7 塑料井井深每增减0.10m工程量，应按设计图示井的数量计算。

9.5 措施项目

9.5.1 措施项目中现浇混凝土模板及支架工程的施工消耗量，按下列规定执行：

- 1** 复合模板、木支撑、对拉螺栓等宜按摊销综合测定；
- 2** 钢管、轮扣、钢包木支撑、各种扣件、拖撑等宜按租赁综合测定。

9.5.2 现浇混凝土构筑物模板的工程量应按模板与现浇混凝土构件的接触面积计算，并应符合下列规定：

- 1** 柱、梁、墙、板工程量计算应按本标准第4.17.6条规定执行；
- 2** 筒仓液压滑升模板工程量应按平均筒身中心线长度乘以高度，以面积计算。

10 城市轨道交通工程

10.1 土建工程

I 土石方工程

10.1.1 人工挖土分土质类别编制，机械挖土不分土质综合编制；人工凿石和机械破碎岩石按极软岩和软岩综合编制；土方和石方的开挖（运输）工程量均应按开挖前的天然密实体积计算。

10.1.2 明挖土方和石方工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.3 明挖大型支撑挖土方和石方工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.4 暗挖土方和石方工程量应按下列规定计算：

1 暗挖区间应按拱、墙部位设计结构初衬外侧各增加 100mm 与仰拱、底部初衬下侧所围的面积乘以区间设计长度以体积计算；

2 暗挖车站应按初衬外侧墙各增加 100mm 宽度乘以顶板初衬结构外增加 100mm 至设计底板底或垫层底的高度所计算出的面积乘以车站设计长度以体积计算。

10.1.5 盖挖土方和石方应按下列规定计算：

1 盖挖土方和石方工程量应按设计结构外围断面面积乘以设计长度以体积计算，其设计结构外围断面面积指地下围护结构内侧之间的宽度乘以设计顶板底至底板底或垫层底的高度所计算出的面积；

2 盖挖土方和石方开挖工程量应以盖挖顶板下表面标高划分，顶板下表面以上的土方应执行明挖土方和石方相应项目，顶板下表面标高以下的土方和石方应执行盖挖土方相应项目。

10.1.6 竖井挖土方和石方工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.7 填方工程量应按挖方体积减去自然地坪以下埋设的基础体积以体积计算，基础体积包含垫层及其他构筑物。

10.1.8 钢管柱外填砂工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.9 钢管柱抽泥浆工程量应按桩截面面积乘以钢管柱顶至钢管柱底的设计深度以体积计算。

10.1.10 土压、泥水平衡盾构渣土及泥浆工程量应按设计图示结构外径所围的断面面积乘以掘进长度再乘以系数 1.08 以体积计算。

10.1.11 土方、石方、泥浆和盾构渣土的运输（装车）工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

II 桩与支护工程

10.1.12 冲击式钻机和旋挖钻机钻孔工程量应按设计图示的成孔长度乘以设计桩截面积以体积计算。

10.1.13 隧道内机械钻孔工程量应按设计图示以成孔长度计算。

10.1.14 地下连续墙导墙开挖、连续墙挖土成槽工程量应按设计图示墙中心线长乘以厚度

乘以槽深以体积计算；锁口管吊拔、接头箱吊拔、清底置换工程量应按设计图示数量以“段”计算。

10.1.15 冲击钻、旋挖钻和隧道内机械钻孔桩混凝土工程量应按设计图示桩截面积乘以设计桩长与加灌长度之和以体积计算。

10.1.16 灌注桩后注浆工程量应按设计图示注浆量以体积计算。

10.1.17 清底置换工程量应按设计图示以“段”计算。

10.1.18 导墙混凝土、地下连续墙混凝土浇筑工程量应按设计图示墙中心线长乘以墙厚乘以墙高以体积计算，墙高包括设计加灌高度。

10.1.19 混凝土冠梁和腰梁工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.20 钢腰梁工程量应按设计图示尺寸以质量计算，不扣除孔眼质量，焊条、铆钉、螺栓等不另增加质量。

10.1.21 凿除桩顶混凝土工程量应按设计图示桩水平截面积乘以设计图示凿除高度以体积计算。

10.1.22 凿除地下连续墙顶混凝土工程量应按设计图示墙水平截面积乘以设计图示凿除高度以体积计算。

10.1.23 护坡、块石锥型坡、台阶、混凝土垫层工程量均应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.24 预应力锚索钻孔和预应力锚索钢绞线均工程量应按设计图示尺寸以钻孔深度计算。

10.1.25 预应力锚索注浆工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.26 预应力锚索锚墩、承压板制作安装工程量应按设计图示以套计算。

10.1.27 护坡土钉制作、安装按工程量应设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

10.1.28 护坡土钉钻孔、注浆工程量应按设计图示尺寸以钻孔深度计算。

10.1.29 锁脚锚管工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.30 基坑支护喷射混凝土工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

10.1.31 施工钢支撑工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

10.1.32 混凝土支撑梁工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.33 小导管、袖阀管和大管棚均工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.34 深孔注浆工程量应按设计图示以注浆浆液体积计算。

10.1.35 小导管、袖阀管和大管棚注浆工程量应按设计图示以注浆浆液体积计算。

10.1.36 砂浆锚杆、自进式锚杆工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.37 钢筋笼制作安装、隧道内钢筋笼制作安装工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

10.1.38 型钢制作安装和连续墙钢筋制作安装工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

10.1.39 导墙钢筋工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

10.1.40 声测管埋设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.41 注浆管埋设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.42 钢筋网制作安装工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

III 地基加固工程

10.1.43 换填砂、石屑、碎石、灰土、水泥稳定土均工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.44 水泥粉煤灰碎石桩工程量应按设计桩截面面积乘以设计桩长以体积计算。

10.1.45 夯填桩工程量应按设计桩截面乘以桩长以体积计算。

10.1.46 铺土工布、土工格栅工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

10.1.47 分层注浆、压密注浆工程量应按设计图示以加固土体体积计算。

10.1.48 高压旋喷水泥桩成孔工程量应按设计桩长计算；喷浆工程量应按设计桩截面面积乘以桩长以体积计算。

10.1.49 水泥搅拌桩工程量应按设计桩截面面积乘以桩长以体积计算，水泥搅拌桩空桩部分可按相应项目的人工、机具消耗量乘以系数 0.50。

10.1.50 凿桩头工程量应按凿桩长度乘以桩截面面积以体积计算。

IV 主体结构混凝土与钢筋工程

10.1.51 高架结构工程量应按下列规定执行：

1 现浇和预制基础、垫层、承台、墩柱、桥台、台帽、挡土墙、盖梁、梁、板、接头及灌缝、桥头搭板等混凝土结构均应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除钢筋、铁件、预留压浆孔道和螺栓所占体积；预制空心构件应按设计图示尺寸扣除空心部分体积计算；

2 桥头搭板橡胶板应按设计图示尺寸以面积计算；

3 板式橡胶支座应按设计规格以体积计算；

4 盆式橡胶支座应按设计图示数量计算；

5 压浆管道应按设计图示尺寸以长度计算；压水泥浆应按设计孔道断面面积乘以孔道长度以体积计算；

6 安装混凝土挂板应按设计图示尺寸以长度计算；

7 混凝土栏杆、扶手和防撞墩应按设计图示尺寸以体积计算；

8 隔声屏障钢构件安装应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算；

9 隔声屏障隔声金属单元板、透明板、透光窗安装应按设计图示尺寸以面积计算；

10 伸缩缝应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.52 明挖结构工程量应按下列规定执行：

1 混凝土柱应按设计图示截面面积乘以高度以体积计算；柱高自柱基上表面或板上表面至上一层板或梁的下表面之间的高度计算；依附柱上的牛腿和柱帽，并入柱身体积计算；

2 混凝土梁应按设计图示尺寸以体积计算；梁与柱连接时，梁长算至柱的内侧面；伸入墙内部分的梁头并入梁的体积计算；主梁与次梁连接时，次梁长度算至主梁的内侧面；梁高自梁底算至板底，反梁自板顶算至梁顶；下翻地梁算入底板内，上翻地梁按梁单算；

3 混凝土板应按设计图示尺寸以体积计算；靠墙的倒角并入墙混凝土计算，不靠墙的倒角并入相邻板混凝土计算；

4 混凝土墙应按设计图示尺寸以体积计算；墙的体积按墙的设计中心线长度乘以墙高和厚度计算；墙垛及附墙柱、暗柱、暗梁及墙突出部分并入墙混凝土计算；墙的体积中，板与墙相叠加部位按墙计算；

5 混凝土楼梯应按设计图示尺寸以体积计算；

6 现浇混凝土不扣除构件内钢筋、预埋铁件及单孔面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积。

10.1.53 暗挖与盖挖结构工程量应按下列规定执行：

1 喷射混凝土应按设计图示尺寸以体积计算；

2 结构混凝土应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除构件内钢筋、预埋铁件及单孔面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积；

3 钢管柱预拌混凝土和封口预拌混凝土应按设计图示尺寸以体积计算；

4 混凝土楼梯应按设计图示尺寸以体积计算；

5 暗挖、盖挖桩间喷射混凝土应执行暗挖与盖挖喷射混凝土矩形隧道项目；

6 盖挖顶板混凝土应执行明挖结构底板项目。

10.1.54 高架结构工程现浇构件的钢筋、钢筋网片、钢筋笼工程量应按设计图示钢筋、钢筋网长度乘以单位理论质量计算；现浇构件中伸出构件的锚固钢筋应并入钢筋工程量内。

10.1.55 明挖结构工程钢筋及钢构件工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

10.1.56 暗挖和盖挖结构工程钢筋、钢格栅和钢筋网片工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算；钢格栅中螺栓已综合编制，重量不另计算。

10.1.57 先张法和后张法预应力钢筋、钢绞线工程量应按设计图示长度含工作长度乘理论重量以质量计算；后张法钢筋、钢绞线项目包含锚具安装工作内容，但不包括锚具消耗量，锚具应按设计型号和数量列入相应项目并乘以系数 1.02。

10.1.58 直螺纹套筒接头工程量应按设计图示数量计算。

10.1.59 植筋工程量应按设计图示数量计算。

10.1.60 疏散平台工程量应按下列规定执行：

1 疏散平台混凝土定型化学锚栓安装工程量应按设计图示数量计算；

2 水泥基复合材料疏散平台支架应按设计图示数量以“套”计算；

3 钢结构材料疏散平台安装、爬梯安装工程量应按设计图示乘理论重量以质量计算；

4 疏散平台面板应按设计图示尺寸以面积计算；

5 疏散平台扶手工程量应按设计图示尺寸以长度计算；

6 疏散平台导向标识工程量应按设计图示数量计算。

10.1.61 结构拆除混凝土工程量应按设计图示尺寸以体积计算；水钻开孔拆除工程量应按设计图示尺寸以开孔深度计算。

V 砌筑工程

10.1.62 高架砌筑工程浆砌片石及料石、浆砌混凝土预制块、砖砌体、零星砌砖、砌块砌体工程量应按设计图示尺寸以体积计算，不扣除嵌入砌体中钢筋、铁件、沉降缝、伸缩缝以及单孔面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占体积。

10.1.63 地面和地下车站砌筑工程应符合下列规定：

1 墙体工程量应按设计图示尺寸以体积计算；扣除门窗洞口、过人洞、空圈、嵌入墙内的钢筋混凝土柱、梁、圈梁、挑梁、过梁及凹进墙内的壁龛、管槽、暖气槽、消火栓箱所占体积；

2 零星砌砖、零星蒸压加气混凝土砌块工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.1.64 圆弧形墙工程量应按设计图示墙中心线长乘以高度再乘以厚度以体积计算。

10.1.65 砌筑工程应注意下列几点：

1 墙体砌筑高度应按 6m 以内编制，超过 6m 的部分人工消耗量可乘以系数 1.10；

2 砌筑工程中墙体拉结筋、钢筋网片、预埋铁件等应符合本标准第 10.1.54、10.1.55、10.1.56 条的规定；

3 车站砌筑均应按直形砌筑编制，设计为弧形按相应项目的人工消耗量可乘以系数 1.10，砖、砌块、石材及砂浆、砂浆粘结剂消耗量可乘以系数 1.03。

VI 钢结构工程

10.1.66 高架钢结构工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算，不扣除孔眼的质量，焊条、铆钉、螺栓、焊缝等不另增加质量。

10.1.67 钢栏杆制作安装工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。

10.1.68 不锈钢栏杆安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.69 暗挖钢管柱、盖挖钢套筒和钢管柱工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算，螺栓和法兰重量不另计算。

10.1.70 定位器安装工程量应按设计图示数量计算。

VII 盾构工程

10.1.71 盾构机吊装吊拆工程量应按设计安拆次数计算。

10.1.72 车架安装与拆除工程量应按设计方案以单线盾构配套的台车数量计算。

10.1.73 盾构掘进应按下列规定计算：

1 负环段：从拼装后靠管片起至盾尾离开工作井内壁止（始发井长度）；

2 始发段：从盾尾离开工作井内壁至盾尾距工作井内壁 10 倍盾构结构外径止；

3 正常段：从始发段掘进结束至到达段掘进开始的全段长度；

4 到达段：按刀盘距接收工作井外壁 5 倍盾构结构外径长度计算。

10.1.74 盾构工程掘进应注意下列几点：

1 盾构工程中“ φ ”是指盾构设计图示结构（管片）外径；

2 盾构掘进项目应按综合土质编制，遇漂石、岩石以及其他特殊地层时，应按实际方案计算；

3 土压平衡盾构掘进的土方应以吊出至井口堆土场地为止；

4 泥水平衡盾构掘进项目中不含泥浆制作与处理系统，应按实际方案计算；

6 盾构机穿越既有建筑物、构筑物、公路、铁路或其他设施以及对地表沉降有特殊要求所产生的措施费用应另计算。

10.1.75 管片设置密封条和管片嵌缝工程量应按设计图示以环计算。

- 10.1.76** 同步压浆工程量应按设计管片外径和盾构壳体最大外径所形成的充填体积计算，分块压浆工程量应按设计要求以注浆体积计算。
- 10.1.77** 临时防水环板和钢环板工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。
- 10.1.78** 临时止水缝和柔性接缝环工程量应按每环结构中心线周长以长度计算。
- 10.1.79** 拆除临时钢环板工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。
- 10.1.80** 拆除洞口环管片工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 10.1.81** 洞口钢筋混凝土环圈工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 10.1.82** 负环管片拆除工程量应以负环段长度计算。
- 10.1.83** 隧道内管线拆除工程量应按隧道设计长度加 50m 计算。
- 10.1.84** 盾构基座制作安装工程量应按设计图示尺寸乘理论重量以质量计算。
- 10.1.85** 手孔封堵工程量应按设计图示数量计算。
- 10.1.86** 密封舱添加材料工程量应按盾构掘进长度计算。
- 10.1.87** 盾构过站、过工作井、平移、调头工程量应按设计过站、过工作井及平移、调头次数以“台·次”计算。

VIII 防水工程

- 10.1.88** 桥面防水层涂沥青、油毡、防水砂浆、防水橡胶板、聚氨酯防水涂料工程量应按设计图示尺寸以面积计算。
- 10.1.89** 桥面防水层聚丙烯纤维网混凝土保护层工程量应按设计图示尺寸以体积计算。
- 10.1.90** 泄水管工程量应按设计图示尺寸以长度计算。
- 10.1.91** 明挖结构防水：明挖防水找平层、防水保护层、防水卷材、防水毯、防水涂料工程量应按设计图示以面积计算，不扣除单孔面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积。
- 10.1.92** 盖挖与暗挖防水土工布、防水卷材、防水板橡胶沥青涂层工程量应按设计图示尺寸以面积计算，不扣除单孔面积小于等于 0.30m^2 的孔洞所占面积。
- 10.1.93** 施工缝与变形缝止水带、遇水膨胀止水条、遇水膨胀止水胶、不锈钢接水盒工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

IX 模板工程

- 10.1.94** 桥梁支架工程量应按设计梁板外缘宽度乘以长度以面积计算；满堂式支架应按梁板下支架体积算。
- 10.1.95** 柱模板及支架工程量应按柱周长乘以柱高计算，不扣除柱与梁连接重叠部分的面积；牛腿的模板面积应并入柱模板工程量中；柱高从柱基或板上表面算至上一层楼板上表面，无梁板应算至柱帽底部标高。
- 10.1.96** 梁应按下列规定执行：
- 1 梁模板及支架工程量应按展开面积计算，不扣除梁与梁连接重叠部分的面积；梁侧面应按展开面积并入梁模板工程量中；
 - 2 梁长的计算规定：梁与柱连接时，梁长应算至柱侧面；主梁与次梁连接时，次梁长应算至主梁侧面；梁与墙连接时，梁长应算至墙侧面。如墙为砌块墙、砖砌墙时，嵌入墙内的梁头和梁垫的面积应并入梁的工程量中；

3 过梁应按图示尺寸以面积计算。

10.1.97 墙应按下列规定执行：

1 墙模板及支架应按模板与现浇混凝土构件的接触面积计算，附墙柱侧面积应并入墙模板工程量；单孔面积小于等于 0.30m^2 的孔洞不予扣除，洞侧壁模板亦不增加；单孔面积大于 0.30m^2 的孔洞应予扣除，洞侧壁模板面积并入墙模板工程量中；

2 墙模板及支架应按墙图示长度乘以墙高计算，外墙高度由楼板表面算至上一层楼板上表面，内墙高度由楼板上表面算至上一层楼板或上一层梁下表面；

3 暗梁、暗柱模板不单独计算；

4 采用定型大钢模板时，洞口面积不予扣除，洞侧壁模板面积亦不增加。

10.1.98 板应按下列规定执行：

1 板模板及支架工程量应按模板与现浇混凝土构件的接触面积计算，单孔面积小于等于 0.30m^2 的孔洞不予扣除，洞侧壁模板亦不增加；单孔面积大于 0.30m^2 的孔洞应予扣除，洞侧壁模板面积并入板模板工程量中；对于预留的出土孔等后期需二次施工的孔洞，该孔洞按模板与现浇混凝土构件的接触面积计算两次；

2 梁所占面积应予扣除；

3 有梁板应按板与次梁的模板面积之和计算；

4 柱帽应按展开面积计算，并入无梁板工程量中。

10.1.99 楼梯（包括休息平台、平台梁、斜梁和楼层板的连接梁）工程量应按水平投影面积计算，不扣除宽度小于等于 500mm 的楼梯井所占面积，楼梯踏步、踏步板、平台梁等侧面模板面积不另行计算，伸入墙内部分亦不增加。

10.1.100 其他混凝土结构模板工程量应按设计图示接触面积计算。

10.1.101 暗挖模板台车吊装吊拆工程量应按实际方案以“台·次”计算。

10.1.102 明挖车站、暗挖车站和盖挖车站的柱、梁、墙、板的支模高度工程量应按 6m 以内编制，支模高度指板的上表面至上一层楼板的下表面之间的高度，超过 6m 的部分，应执行模板支撑高度 6m 以上每增 1m 相应项目的规定，模板支撑高度大于 6m 时，应按超过部分全部面积计算工程量。

X 降水工程

10.1.103 水泥管井、钢管井、引渗井、辐射井的安装工程量应按设计图示数量计算。

10.1.104 辐射水平井的安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.1.105 管井和辐射井抽水工程量应按“根·日”计算。

XI 监测工程

10.1.106 基准点布设工程量应按设计图示以“点”计算。

10.1.107 地表沉降和位移测点布设工程量应按设计图示以“点”计算。

10.1.108 建筑物变形测点布设工程量应按设计图示以“点”计算。

10.1.109 土体分层沉降、桩体变形、孔隙水压力、水位观察孔和界面土压力测点布设工程量应按设计图示以“孔”计算。

10.1.110 地下管线沉降与位移、混凝土构筑物钢筋应力与混凝土应变、隧道沉降与收敛、

既有有线变形测点布设工程量应按设计图示以“点”计算。

10.1.111 地上结构监测工程量应按下列规定计算：

1 沉降、位移监测应按设计图示监测点数量（设计图示数量不含基点数量）和监测频率的乘积以“点·次”计算；

2 倾斜监测应按设计图示监测点数量和监测频率的乘积以“点·次”计算；

3 裂缝监测应按设计图示监测点数量和监测频率的乘积以“条·次”计算。

10.1.112 土体分层沉降和桩体变形监测工程量应按设计图示监测点数量和监测频率的乘积以“孔·次”计算。

10.1.113 钢筋应力与混凝土应变监测工程量应按设计图示监测点数量和监测频率的乘积以“点·次”计算。

10.1.114 孔隙水压力、界面土压力和水位观察孔监测工程量应按设计图示监测点数量和监测频率的乘积以“孔·次”计算；

10.1.115 地下管线沉降、位移监测工程量应按设计图示监测点数量和监测频率的乘积以“点·次”计算。

10.1.116 隧道沉降与收敛监测工程量应按设计图示监测点数量和监测频率的乘积以“点·次”计算。

10.1.117 既有有线变形监测工程量应按设计监测方案以“组·日”计算；每组含 5 个测点，不足 5 个的按一组计算。

10.2 轨道工程

I 铺轨工程

10.2.1 铺轨工程量应按设计图示以每股道的中心线长度计算，不含道岔长度。

10.2.2 钢轨接头工程量应按设计图示数量计算。

10.2.3 应力放散及锁定工程量应按设计无缝线路长度以“km·次”计算。

10.2.4 钢轨胶结绝缘接头及冻结接头工程量应按设计图示数量计算。

10.2.5 开通前调整线路工程量应按设计图示以每股道的中心线长度计算，不含道岔长度。

10.2.6 有缝线路增加接头配件工程量应按设计图示以有缝线路每股道的中心线长度计算，不含道岔长度。

10.2.7 钢轨预打磨工程量应按设计图示以每股道的中心线长度计算，不含道岔长度。

10.2.8 CPIII点埋设工程量应按设计图示数量计算。

II 铺道岔工程

10.2.9 铺道岔均工程量应按设计图示数量以“组”计算。

III 铺道床工程

10.2.10 混凝土道床工程量应按设计图示以体积计算。

10.2.11 钢筋工程量应按设计图示长度乘以理论单位重量以质量计算。

10.2.12 隔振器工程量应按设计图示以长度计算。

10.2.13 弹性减振垫工程量应按设计图示以面积计算，包括上弯、搭接部分，不扣除

0.30m²以内的孔洞面积。

10.2.14 水沟盖板工程量应按设计图示以长度计算。

10.2.15 道床伸缩缝工程量应按设计图示以道床宽度计算。

10.2.16 防迷流排流端子、扁钢工程量应按设计图示以“处”计算；防迷流连接端子应按设计图示数量计算。

10.2.17 粒料道床铺面砟、底砟及线间石砟工程量应按设计断面乘以设计长度以体积计算。

10.2.18 线路沉落整修工程量应按设计图示以长度计算。

10.2.19 道岔沉落整修工程量应按设计图示数量以“组”计算。

IV 轨道加强设备及护轮轨

10.2.20 绝缘轨距杆工程量应按设计图示数量以“根”计算。

10.2.21 防脱护轨工程量应按单侧钢轨设计图示以长度计算。

10.2.22 防脱护轨弯头工程量应按设计图示数量以“端”计算。

10.2.23 钢轨伸缩调节器工程量应按设计图示数量以“对”计算。

V 线路有关工程

10.2.24 普通线路标志及角钢支架标志工程量应按设计图示数量计算；进站预告标、站台地面标志应以“组”计算。

10.2.25 加密基标工程量应按设计图示线路长度每 5m 布置一个，以数量计算。

10.2.26 控制基标工程量应按设计线路直线长度按每 200m 间距、曲线长度每 50m 间距（每个曲线另加 5 个）布置一个，以数量计算。

10.2.27 平交道口工程量应按设计图示以面积计算。

10.2.28 轮缘槽橡胶条工程量应按单根钢轨设计图示数量以长度计算。

10.2.29 车挡工程量应按设计图示以“处”计算。

10.2.30 钢轨涂油器工程量应按设计图示以“处”计算。

10.2.31 钢轨钻眼工程量应按设计图示以“孔”数量计算。

10.2.32 锯钢轨工程量应按设计图示以锯口数量计算。

10.2.33 线路备料工程量应按下列规定计算：

- 1 标准轨和长轨枕应按设计图示数量以“根”计算；
- 2 短轨枕应按设计图示数量以“块”计算；
- 3 道岔、轮轨摩擦装置应按设计图示数量以“组”计算；
- 4 道岔尖轨应按设计图示数量以“根”计算；
- 5 道岔辙叉应按设计图示数量计算；
- 6 道岔护轨应按设计图示数量以“对”计算；
- 7 钢轨涂油器应按设计图示数量计算；
- 8 扣件应按设计图示数量以“套”计算。

VI 拆除工程

10.2.34 拆除线路工程量应按设计图示以长度计算。

10.2.35 拆除道岔工程量应按设计图示数量以“组”计算。

10.2.36 拆除道床工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

VII 其他项目

10.2.37 整体道床模板工程量应按模板与混凝土的接触面积计算。

10.2.38 轨料运输工程量应按设计图示以质量计算。

10.2.39 钢轨接头试焊接工程量应按设计图示以“台·次”计算。

10.3 通信工程

I 一般规定

10.3.1 城市轨道交通通信工程应注意下列几点：

1 城市轨道交通工程通信工程消耗量标准按城市轨道交通工程地下站、地面站、高架站及车辆基地综合编制；

2 钢管、塑料管、光缆、电线的敷设和设备安装操作高度均按 5m 以内编制，超过 5m 不超过 8m 的其人工消耗量可乘以系数 1.10，超过 8m 不超过 12m 的其人工消耗量可乘以系数 1.15；

3 线缆预留长度应按设计图示长度（含预留长度）计算，设计文件无预留长度规定的可按表 10.3.1 线缆预留长度表所列预留长度计算；

表 10.3.1 通信工程线缆预留长度表

类别	项目	预留长度 (m)
盘、箱、柜的外部进出线预留长度	各种箱、柜、盘、板	高+宽（盘面尺寸）
	单独安装（无箱、盘）的启动器、母线槽进出线盒等	0.3
	电源与管内导线连接（管内穿线与软、硬母线连接）	1.5
	出户线	1.5
通信光缆预留量长度	接续处	3
	引入设备处	5
	中继站两侧引入入口处	5
	接续装置内光纤收容余长（每侧）	≥0.8
	托架光缆敷设每 200m	3
	进出平拉隧道隔断门（或立转门）	5
	跨越绕行增加计算长度	按实际绕行长度计算
	其他特殊情况	按设计规定执行
通信电缆预留长度	接续处	2
	引入设备线	2
	总配线架成端预留量 100 对成端	3.5
	总配线架成端预留量 200 对成端	4.5
	总配线架成端预留量 300 对成端	5.5
	总配线架成端预留量 400 对成端	9
	组线箱成端（50 对以下）	1.5
	交接箱接头排（100 对电缆以上）	5
	分线箱（盒）预留（50 对以下）	2.5

4 设备安装除另有规定外，均包括设备本身的安装固定，引入引出端子板的接线、端子的压接全部工作内容。不包括设备引出端子板以外的电缆、电线敷设及设备接地；

5 通信工程各项目中均包含材料、设备自现场指定堆放点至安装地点的搬运、运输等工作内容，各项目工作内容不再单独说明；

6 车辆基地通信工程应符合本标准附录 G.3 相关要求。

II 挖、填电缆沟及敷设通信管道

10.3.2 挖管道沟及人孔坑工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.3.3 管道沟及人孔坑回填夯实工程量应按设计图示尺寸以体积计算。

10.3.4 挖光缆槽道、砌光缆槽道、挖电缆槽道、砌电缆槽道工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.5 光缆、电缆标桩工程量应按设计图示数量计算。

10.3.6 混凝土管道基础工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.7 敷设混凝土通信管道工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.8 敷设塑料通信管道、钢管通信管道、格栅通信管道工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.9 敷设塑料子管工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.10 混凝土管道包封工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.11 砌筑人（手）孔工程量应按设计图示数量计算。

III 敷设光缆、电缆及电线

10.3.12 光缆、电缆、电线、数据电缆敷工程量应按设计图示尺寸以长度（含预留长度）计算。

10.3.13 射频同轴电缆敷设、钉固漏泄同轴电缆工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.14 光缆、电缆引入工程量应按设计图示数量以“条”计算。

10.3.15 光缆成端、电缆成端、光缆接续、电缆接续工程量应按设计图示数量以“芯”计算。

10.3.16 光缆终端盒、光缆接头盒、电缆绝缘节、光缆绝缘盒均工程量应按设计图示数量计算。

10.3.17 电缆封灌充油膏套管，射频同轴电缆接头工程量应按设计图示数量计算。

10.3.18 电缆芯线接续工程量应按设计图示数量以“对”计算。

10.3.19 光缆监测设备（监测站、检测中心）工程量应按设计图示数量以“站”计算。

10.3.20 电缆终端盒和光缆、电缆防蚀设施工程量应按设计图示数量计算。

IV 布放设备电缆及导线

10.3.21 布放设备线缆工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.22 跳线工程量应按设计图示数量以“条”计算。

10.3.23 布放信号线工程量应按设计图示数量以“条”计算。

V 安装机柜、机座、走线架及配线架

10.3.24 机架、机柜工程量应按设计图示数量计算。

10.3.25 抗振机座制作、安装工程量应按设计图示数量计算。

10.3.26 走线架工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.27 配线架工程量应按设计图示数量以“架”计算。

10.3.28 配线子架工程量应按设计图示数量计算。

VI 电话系统设备

10.3.29 程控电话交换机工程量应按设计图示数量计算。

10.3.30 软交换核心控制设备、应用服务器、信令/中继网关、综合接入设备工程量应按设计图示数量计算。

10.3.31 调度操作台、值班操作台、录音装置、电话分机、计费系统设备、微机查号系统设备、电话出线盒、轨旁电话插销盒、扩音对讲终端工程量应按设计图示数量计算。

10.3.32 室内电缆交接箱、电缆分线盒工程量应按设计图以数量计算。

10.3.33 远端用户模块工程量应按设计图示数量以“架”计算。

10.3.34 卡接保安装置工程量应按设计图示数量计算。

10.3.35 卡接模块工程量应按设计图示数量计算。

VII 无线通信系统设备

10.3.36 无线通信天线铁塔架设工程量应按设计图示数量以“座”计算。

10.3.37 无线通信天线与馈线安装工程量应按设计图示数量以“处”计算。

10.3.38 集群移动通信设备安装工程量应按下列规定计算：

1 中央控制设备、调度控制台、基站设备、光纤射频直放站设备、车载电台、便携电台设备、固定电台应按设计图示数量以“套”计算；

2 功分器/耦合器应按设计图示数量计算；

3 站内小天线、隧道口定向天线应按设计图示数量以“处”计算。

10.3.39 LTE-M 综合通信设备安装工程量应按下列规定计算：

1 核心网设备、中心接口检测设备、射频拉远单元 RRU 设备、GPS 天线、车载接入单元 TAU 设备应按设计图示数量以“套”计算；

2 组播节点设备安装应按设计图示数量计算；

3 基带处理单元 BBU 设备安装应按设计图示数量以“站”计算。

VIII 光纤数字传输设备

10.3.40 光纤数字传输设备工程量应按设计图示数量计算。

10.3.41 网络管理系统设备、同步系统设备工程量应按设计图示数量计算。

10.3.42 综合定时供给设备、北斗接收设备工程量应按设计图示数量计算。

IX 时钟系统设备

10.3.43 母钟设备安装工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.3.44 数显式室内子钟、指针式子钟工程量应按设计图示数量以“台”计算。

10.3.45 时钟插销盒工程量应按设计图示数量计算。

X 视频监视系统设备

10.3.46 球形摄像机、固定摄像机、摄像机支架工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.3.47 电动（快速）云台和摄像机防护罩和工程量应按设计图示数量计算。

10.3.48 彩色监视器和监视器防护罩工程量应按设计图示数量计算。

10.3.49 彩色监视屏工程量应按设计图尺寸以面积计算。

10.3.50 视频控制设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.3.51 数字传输设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.3.52 存储设备安装工程量应按设计图示数量计算。

XI 广播系统设备

10.3.53 中心广播设备工程量应按设计图示数量计算。

10.3.54 车站、车辆基地广播设备工程量应按下列规定计算：

1 广播控制台、广播机柜、无线移动广播接收机扩音转接机应按设计图示数量以“套”计算；

2 客运（防灾）广播控制盒、扩音转接机、扩音通话柱、吸顶扬声器、号筒式扬声器（车站壁挂式）、室外音柱、IP 扬声器、平板扬声器、噪声监测器、功率放大器安装应按设计图示数量计算；

3 号筒式扬声器（隧道内壁挂式）安装应按设计图示数量以“对”计算。

XII 通信电源设备与接地装置

10.3.55 蓄电池安装与充放电工程量应按设计图示数量以“组”计算。

10.3.56 蓄电池机柜工程量应按设计图示数量以“架”计算。

10.3.57 UPS 不间断电源设备、高频开关电源、交（直流）配电屏安装工程量应按设计图示数量计算。

10.3.58 双路电源切换屏和电源集中监控设备安装工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.3.59 接地端子板工程量应按设计图示数量以“块”计算。

10.3.60 角钢接地极制作、安装工程量应按设计图示数量以“组”计算。

10.3.61 区间接地、室内设备接地连接工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

XIII 计算机网络与通用设备

10.3.62 服务器、交换机、路由器安装工程量应按设计图示数量计算。

10.3.63 堡垒机、审计设备、网关设备、漏洞扫描设备、防火墙、入侵检测设备工程量应按设计图示数量计算。

10.3.64 网络管理设备、便携式工作站、工作站、智能 PDU、KVM 设备、网络延长器、避雷器、光电转换器工程量应按设计图示数量计算。

XIV 配管与托板托架安装

10.3.65 镀锌钢管敷设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.3.66 托板（托架）工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.3.67 金属支架制作、安装工程量应按设计图示尺寸乘以理论重量以质量计算。

10.4 信号工程

I 一般规定

10.4.1 城市轨道交通工程信号工程应注意下列几点：

1 城市轨道交通工程信号工程消耗量标准按城市轨道交通工程地下站、地面站、高架站及车辆基地综合编制；

2 钢管、塑料管、光缆、电线的敷设和设备安装操作高度均按 5m 以内编制，超过 5m 不超过 8m 的其人工消耗量可乘以系数 1.10，超过 8m 不超过 12m 的其人工消耗量可乘以系数 1.15；

3 线缆预留长度应按设计图示长度（含预留长度）计算，设计文件无预留长度规定的可按表 10.4.1 线缆预留长度表所列预留长度计算；

表 10.4.1 信号工程线缆预留长度表

类型	项目	预留长度	说明
信号直埋电缆预留长度	电缆敷设弯曲系数	2%	按电缆全长计算
	电缆进入建筑物	5m	室内储备量
	室内每端环状储备量	2m	20m 以下为 1m
	每端出土及做头	2m	
信号洞内架设电缆预留长度	电缆敷设弯曲系数	2%	按电缆全长计算
	每个终端头	3m	
	引入分线柜	5m	
	垂直引向水平	0.5m	
	引入箱、柜	半周长	箱、柜的半周长
	电缆井内	2m	

4 设备安装除另有规定外，均包括设备本身的安装固定，引入引出端子板的接线、端子的压接全部工作内容，不包括设备引出端子板以外的电缆、电线敷设及设备接地；

5 附录 G.4 中均已包含材料、设备自现场指定堆放点至安装地点的搬运、运输等工作内容，各项目工作内容不再单独说明；

6 车辆基地信号工程应符合本标准附录 G.4 的相关规定。

II 电缆敷设及防护

10.4.2 挖、砌电缆槽道工程量应按设计图纸的沟、槽路径图示尺寸的中心线长度计算。

10.4.3 电缆敷设长度工程量应按设计图示尺寸以长度计算（含预留长度）。

10.4.4 免维护光、电缆接续工程量应按设计图示数量以“处”计算。

10.4.5 过桥、道口、涵洞等防护工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.4.6 电缆过隔断门防护、电缆过洞顶防护、电缆穿墙防护、梯架防护工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.4.7 电缆槽防护工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.4.8 电缆过道钢管防护工程量应按设计图示数量以“处”计算。

III 信号机及室外箱、盒

10.4.9 高柱、矮型信号机及信号机托架、支柱工程量应按设计图示数量以“架”计算。

10.4.10 室外箱、盒等工程量应按设计图示数量计算。

10.4.11 矮型信号机基础工程量应按设计图示数量计算。

10.4.12 变压器箱、方向盒、扼流变压器箱等基础工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.4.13 终端电缆盒、信号机梯子、混凝土枕、轴电子接线盒、埋设标、接续标等基础工程量应按设计图示数量计算。

IV 道岔电动转辙机

10.4.14 单开道岔转辙装置安装、复式交分道岔转辙装置安装工程量应按设计图示数量以组计算。

10.4.15 内锁闭装置、外锁闭装置、道岔防护罩工程量应按设计图示数量以组计算。

10.4.16 道岔融雪装置、道岔缺口监测装置应按设计图示数量计算。

V 轨道监测装置

10.4.17 50Hz 相敏轨道电路、无绝缘轨道电路工程量应按设计图示以区段以数量计算。

10.4.18 扼流变压器工程量应按设计图示数量计算。

10.4.19 列车识别环路，检修、测试环路，列车自动运行（ATO）环路工程量应按设计图示数量计算。

10.4.20 环路电缆敷设工程量应按设计图示以长度（含预留长度）计算。

10.4.21 计轴设备室外电子接线盒工程量应按设计图示数量计算。

10.4.22 无线天线、波导管支架工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.4.23 裂缝波导管工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.4.24 应答器、LEU 设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.4.25 轨道绝缘、计轴传感器工程量应按设计图示数量以“对”计算。

10.4.26 钢轨接续线工程量应按设计图示数量以“组”计算。

10.4.27 道岔跳线、道岔绝缘、牵引回流线、极性交叉跳线、横向连接线工程量应按设计图示数量以“组”计算。

10.4.28 轨距保持杆工程量应按设计图示数量以“根”计算。

VI 电源设备

10.4.29 电源引入点工程量应按设计图示数量计算。

10.4.30 电源屏、UPS 电源工程量应按设计图示数量以“台”计算。

VII 室内设备

10.4.31 控制台、应急台、操作台、现场控制盘、计算机控制单元表示盘、显示驱动设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.4.32 显示屏工程量应按设计图示数量计算。

10.4.33 室内缆、线工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.4.34 光、电缆引入封堵入口工程量应按设计图示数量以处计算。

10.4.35 室内防鼠堵洞工程量应按设计图示以车站数量计算。

10.4.36 盘、柜、架工程量应按设计图示数量计算。

10.4.37 电缆柜电缆固定工程量应按设计图示数量以“根”计算。

10.4.38 计算机联锁接口柜用插接件工程量应按设计图示数量计算。

10.4.39 电缆绝缘测试装置工程量应按设计图示数量计算。

10.4.40 组合排架报警器、LED 信号机断丝报警仪工程量应按设计图示数量计算。

10.4.41 走线槽道工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

Ⅷ 车载设备安装

10.4.42 车载 ATP/ATO 机柜、司机操作显示单元、传感器、天线、车载应答器、加速度计、雷达设备及车载贯通列车线、列车屏蔽线工程量应按设计图示数量以“套”计算。

Ⅸ 其他工程

10.4.43 室内设备接地工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.4.44 电缆屏蔽连接工程量应按设计图示数量以条计算。

10.4.45 接地端子板工程量应按设计图示数量计算。

10.4.46 室内网格接地工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

10.4.47 地线装置，室外设备安全接地、室外设备硬面化工程量应按设计图示数量以“处”计算。

10.4.48 信号机安全连接与接地工程量应按设计图示数量计算。

10.4.49 区间接地扁钢、区间接地电缆工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.4.50 降阻剂工程量应按设计土石以质量计算。

10.4.51 铺绝缘橡胶垫工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

10.4.52 标志牌、发车计时器工程量应按设计图示数量计算。

10.4.53 发车表示器、列车开、关门应按钮、站台发车应按钮、人员防护开关、应按钮箱安装工程量应按设计图示数量计算。

10.4.54 维修电话总机、打印设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.4.55 测试台安装工程量应按设计图示数量计算。

10.4.56 转辙机管线预埋工程量应按设计图示数量以“组”计算。

10.5 供电工程

I 一般规定

10.5.1 城市轨道交通工程供电工程应注意下列几点：

1 城市轨道交通工程供电工程消耗量标准按城市轨道交通工程地下站、地面站、高架站综合编制；

2 钢管、塑料管、光缆、电线的敷设和设备安装操作高度均按 5m 以内编制，超过 5m 不超过 8m 的其人工消耗量可乘以系数 1.10，超过 8m 不超过 12m 的其人工消耗量可乘以系数 1.15；

3 附录 G.5 中均已包含材料、设备自现场指定堆放点至安装地点的搬运、运输等工作内容，各项目工作内容不再单独说明；

4 车辆基地房屋及其他建筑物和构筑物动力照明工程，应执行本标准通用安装工程相应项目的规定；

5 车辆基地供电工程应符合本标准附录 G.5 的相关要求。

II 变电所

10.5.2 设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.5.3 电源设备及交直流系统工程量应按下列规定计算：

- 1 蓄电池安装及充放电应按设计图示以“组”计算；
- 2 主机柜安装、进线柜安装、馈线柜安装应按设计图示数量计算；
- 3 稳压柜安装应按设计图示数量以“套”计算；
- 4 交直流系统屏（柜）安装应按设计图示数量计算。

10.5.4 设备运输工程量应按下列规定计算：

- 1 屏柜运输、变压器运输应按设计图示数量计算；
- 2 小型设备运输应按设计图示以“所”计算。

10.5.5 设备基础预埋工程量应按设计图示数量计算。

10.5.6 母线槽、铜母排工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.5.7 防鼠板、绝缘垫制作安装工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

10.5.8 模拟盘工程量应按设计图示数量以“块”计算。

10.5.9 屏柜接线工程量应按设计图示以“芯”计算。

10.5.10 盘柜封堵工程量应按设计图示数量以“处”计算。

10.5.11 网栅制安工程量应按设计图示数量以“间隔”计算。

10.5.12 配电变压器罩安装、牵引变压器罩安装工程量应按设计图示数量计算。

III 杂散电流

10.5.13 单向导通装置基础应按设计图示数量计算。

10.5.14 排流柜、单向导通装置、监测装置应按设计图示数量计算。

10.5.15 参比电极、参比电极接线盒、上位机应按设计图示数量计算。

10.5.16 测防端子电连接应按设计图示数量计算。

IV 电力监控及辅助监控系统

10.5.17 设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.5.18 电缆、光缆敷设工程量应按设计图示尺寸以长度（含预留长度）计算。

10.5.19 光缆熔接工程量应按设计图示数量计算。

V 柔性接触网

10.5.20 立杆工程量应按设计图示数量计算。

10.5.21 链型悬挂中间柱、车站吊柱链型悬挂、非绝缘转换柱、绝缘转换柱、链型悬挂中心锚结、道岔柱、简单悬挂中间柱、道岔处线岔、硬横梁工程量应按设计图示数量计算。

10.5.22 悬挂底座、隧内中心锚结、补偿下锚、拉线、隧道内接触线补偿下锚工程量应按设计图示数量计算。

10.5.23 门型支架软横跨节点、库内软横跨节点、库内垂直悬挂节点、简单悬挂中心锚结工程量应按设计图示数量计算。

10.5.24 架线、悬挂调整、限界检测、冷热滑、绝缘子测试、短路试验工程量应按设计图

示尺寸以长度计算。

10.5.25 分段绝缘器、隔离开关、回流箱、均流箱、避雷器、放电间隙、横向电连接、关节电连接、线岔电连接、接地跳线、接地极、馈线安装、架空地线安装、号码牌安装、高压危险牌安装、安全作业牌安装、终端警告牌安装、钢轨接续线工程量应按设计图示数量计算。

VI 刚性接触网

10.5.26 后扩底锚栓、化学锚栓工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.5.27 悬挂安装、中心锚结安装、关节电连接、刚柔过渡、地线终锚、地线对向下锚、地线引下线、电动隔离开关、手动隔离开关、分段绝缘器、膨胀元件工程量应按设计图示数量计算。

10.5.28 汇流排架设、接触线架设、架空地线架设、悬挂调整工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.5.29 设备安装工程量应按设计图示数量计算。

10.5.30 钢轨接续焊接工程量应按设计图示以“处”计算，钢轨接续栓接应按设计图示以组计算，铜牌焊接应按设计图示以“处”计算。

VII 接触轨

10.5.31 绝缘支架安装工程量应按设计图示数量计算。

10.5.32 普通型接触轨安装、接触轨调整，工程量应按设计图示尺寸以长度计算。端头型接触轨、膨胀接头、中心锚结、电连板工程量应按设计图示数量计算。

10.5.33 支撑、搭接防护罩和支架防护罩工程量应按设计图示数量计算，普通防护罩应按设计图示尺寸长度计算。

10.5.34 隔离开关及避雷器安装工程量应按设计图示数量计算。

10.5.35 PVC 管预埋、设备引线敷设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.5.36 均回流母排、钢轨处连接端头制作安装、电连接安装工程量应按设计图示数量计算；均、回流箱安装、标志牌安装、警示牌安装应按本标准第 10.5.20～10.5.25 条的规定执行。

VIII 动力照明

10.5.37 低压配电屏、低压配电柜安装工程量应按设计图示数量计算，配电箱角钢支架制作安装应按设计图示以质量计算。

10.5.38 普通灯具、荧光灯、标志灯安装、高压钠灯、防水防尘灯、应急灯、疏散指示灯、高架灯具工程量应按设计图示数量计算。

10.5.39 开关插座安装中扳把开关明装、单控扳式暗开关、双控式暗开关、特殊开关安装、一般按钮安装、明插座、单相暗插座、三相暗插座、防爆暗插座、防水暗插座工程量应按设计图示数量计算。

IX 电缆

10.5.40 电缆支架安装工程量应按设计图示以质量计算。

10.5.41 电缆桥架安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.5.42 电缆敷设工程量应按设计图示尺寸加预留长度及附加长度以长度计算。

10.5.43 电缆中间头、终端头制安工程量应按设计图示数量计算。

10.5.44 防火封堵工程量应按设计图示数量计算。

10.5.45 电缆桥架安装工程量应注意下列几点：

1 不锈钢电缆桥架可执行钢制电缆桥架项目的规定，相应项目人工、机具消耗量可乘以系数 1.10 计算；

2 钢制桥架主结构设计厚度大于 3mm 时，人工、机具消耗量可乘以系数 1.20 计算。

10.5.46 电缆敷设工程量应注意下列几点：

1 控制电缆在夹层敷设时，可执行“控制电缆沿支架敷设”项目，人工、机具消耗量乘以系数 1.30 计算；

2 电力电缆敷设项目均按三芯电缆编制，单芯电力电缆敷设可按同等截面电缆项目乘以系数 0.67 计算，五芯电力电缆敷设项目可乘以系数 1.30 计算，五芯以上每增加一芯，系数可增加 0.30；截面 $800\sim 100\text{mm}^2$ 的单芯电力电缆敷设可按 400mm^2 电力电缆乘以系数 1.25 计算；

3 电缆井中敷设电缆应按实际方案计算；

4 线缆预留长度应按设计图示长度（含预留长度）计算，设计文件无预留长度规定的可按表 10.5.46 线缆预留长度表所列预留长度计算。

表 10.5.46 电缆预留长度表

序号	项目	预留长度	说明
1	电缆敷设驰度、波形弯度、交叉	2.5%	按电缆全长计算
2	电缆进入建筑物	2.0m	规范规定最小值
3	电缆进入沟内或吊架时引上（下）线	1.5m	规范规定最小值
4	变电所进、出线	1.5m	规范规定最小值
5	电力电缆终端头	1.5m	规范规定最小值
6	电缆中间头盒	两端各留 2.0m	检修余量最小值
7	电缆进控制、保护屏及模拟盘等	高+宽	按盘面尺寸
8	高压开关柜及低压配电盘、箱	2.0m	盘下进出线
9	电缆至电动机	0.5m	从电机接线盒起算
10	变压器	3.0m	从地坪起算
11	电缆绕过梁柱等增加长度	按实际长度计算	按被绕物的断面情况计算增加长度
12	电梯电缆与电缆架固定点	每处 0.5m	规范最小值

X 配管配线

10.5.47 电线管敷设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.5.48 管内穿线工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.5.49 灯具、开关、插座、按钮等接线的预留线，已分别综合在相应的项目中。连接设备导线的预留长度工程量应按设计图示计算，设计未规定可参照表 10.5.49 连接设备导线预留长度表计算。

表 10.5.49 连接设备导线预留长度表

序号	项目	预留长度	说明
1	各种开关箱、柜、板	高+宽	盘面尺寸
2	单独安装（无箱、盘）的铁壳开关、闸刀开关、起动器、母线槽进出线盒等	0.3m	以安装对象中心算
3	由地平管子出口引至动力接线箱	1.0m	以管口计算
4	电源与管内导线连接（管内穿线与软、硬母线接头）	1.5m	以管口计算
5	出户线	1.5m	以管口计算

XI 接地装置

10.5.50 垂直接地体工程量应按设计图示数量计算。

10.5.51 水平接地体敷设、接地干线制作安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算；放热焊应按设计图示以“处”计算。

10.5.52 接地引出线安装、接地母排制作安装工程量应按设计图示数量计算。

10.5.53 降阻剂施放工程量应按设计图示数量以质量计算。

10.6 智能工程

I 一般规定

10.6.1 城市轨道交通工程智能工程应注意下列几点：

- 1 城市轨道交通智能工程按轨道交通工程地下站、地面站及高架站综合编制；
- 2 钢管、塑料管、光缆、电线的敷设和设备安装操作高度均按 5m 以内编制，超过 5m 不超过 8m 的其人工消耗量可乘以系数 1.10 计算，超过 8m 不超过 12m 的其人工消耗量可乘以系数 1.15 计算；
- 3 附录 G.6 中均已包含材料、设备自现场指定堆放点至安装地点的搬运、运输等工作内容。

II 综合监控系统

10.6.2 中央监控中心（OCC）系统设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.3 LED 显示屏、显示墙安装项目工程量应按设计图示尺寸以面积计算。

10.6.4 车站、车辆基地综合监控系统设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.5 紧急后备盘（IBP）安装项目工程量应按设计图示数量以“台”计算。

III 环境与设备监控系统（BAS）

10.6.6 中央监控系统与系统电源安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.7 控制网络通信设备、控制器、设备通信接口安装项目工程量应按设计图示数量计算
安装与调试项目应按设计图示数量计算。

10.6.8 监控台、箱柜、传感器、变送器、液位计、流量计、阀门及电动执行机构安装和接点接线安装项目工程量应按设计图示数量计算。

IV 火灾报警系统（FAS）

10.6.9 点型探测器等安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.10 线型探测器安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.11 报警控制器安装,联动控制器安装,报警联动一体机安装,重复显示装置、远程控制装置,报警装置、按钮,气体灭火装置,消防广播系统安装,消防通信设备、报警备用电源安装,模块接口,模块箱安装,手报箱安装,大空间高空灭火装置及其他装置,工程量应按设计图示数量计算。

10.6.12 报警控制器安装柜式及琴台式安装项目工程量应执行落地式安装相应项目。

V 乘客信息系统 (PIS)

10.6.13 中心设备、车站设备、车载设备和附属设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.14 系统设备、软件安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.15 屏幕墙设备和附属设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.16 LED 显示屏安装项目工程量应按设计图示数量计算。

VI 安全防范系统

10.6.17 室内外及周界入侵探测器安装、报警控制器安装、报警信号传输设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.18 报警显示设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.19 目标识别设备、控制设备安装、执行机构设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

VII 不间断电源 (UPS)

10.6.20 不间断电源柜安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.21 不间断电源远程监控软件安装项目工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.6.22 蓄电池安装及充放电项目工程量应按设计图示数量以“组”计算。

VIII 自动售检票系统 (AFC)

10.6.23 服务器、工作站安装项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.24 结算与清分系统设备、车票分类、编码器、中央计算机系统设备项目工程量应按设计图示数量计算。

10.6.25 自动售检票设备安装、附属设备安装项目工程量应按设计图示数量计算。

IX 综合布线与接地装置

10.6.26 线缆敷设工程量应按设计图示以长度计算。

10.6.27 配线架安装和跳线架安装工程量应按设计图示数量以“架”计算。

10.6.28 电缆跳线制作安装和配线架侧卡接 4 对双绞线缆应按设计图示数量以“条”计算,配线架侧卡接大对数双绞线缆工程量应按设计图示数量以“对”计算;双绞线布放项目按 6 类及 6 类以下布线系统编制,6 类以上的布线系统工程执行本条人工消耗量可乘以系数 1.20。

10.6.29 光纤连接工程量应按设计图示数量以“芯”计算。

10.6.30 同轴电缆、双绞线、光缆敷设工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.6.31 接地端子箱安装工程量应按设计图示数量以“台”计算。

10.6.32 接地跨接线安装工程量应按设计图示数量计算。

10.6.33 等电位接地网安装工程量应按设计图示尺寸以长度计算。

10.7 机电工程

I 一般规定

10.7.1 城市轨道交通工程机电工程应注意下列几点：

- 1 城市轨道交通机电工程按轨道交通工程地下站、地面站及高架站综合编制；
- 2 钢管、塑料管、光缆、电线的敷设和设备安装操作高度均按 5m 以内编制，超过 5m 不超过 8m 的其人工消耗量可乘以系数 1.10 计算，超过 8m 不超过 12m 的其人工消耗量可乘以系数 1.15 计算；
- 3 附录 G.7 中均已包含材料、设备自现场指定堆放点至安装地点的搬运、运输等工作内容。

II 通风空调工程

10.7.2 组合风阀、消声器、通风机、表冷器、过滤器工程量应按设计图示数量计算。

10.7.3 通风管道工程量应按下列规则计算：

- 1 通风管道应按设计图示内径尺寸以展开面积计算，检查孔、测定孔、送回风口等所占的开孔面积不扣除；
- 2 风管长度应以设计图示风管中心线长度计算，中心线的起止点均以管的中心线交点为准，应扣除阀门及部件所占长度，不扣除弯头、三通、变径管等异性管件的长度；
- 3 弧形风管制作安装应执行相应规格风管项目，人工和材料消耗量可乘以系数 1.12；
- 4 双面彩钢复合型风管应按成品编制。

10.7.4 装配式支吊架安装工程量应按设计图示尺寸以镀锌槽钢（不含连接件）质量计算；装配式支吊架安装中已包含连接件等附件以及锚栓安装的工作内容，但不含锚栓消耗量，锚栓应按设计型号和数量列入相应项目；连接件等附件费用应计入在镀锌槽钢价格中，不另计算。

III 给排水工程

10.7.5 球墨铸铁管安装工程量应按下列规则计算：

- 1 球墨铸铁管安装应按设计图示管道中心线长度计算，不扣除阀门、管件及附件所占长度；
- 2 球墨铸铁管安装按胶圈承插接口编制；
- 3 球墨铸铁管安装项目包含防脱卡箍安装工作内容但不包括脱卡箍消耗量，脱卡箍消耗量应按设计型号和数量列入相应项目。

10.7.6 管件安装工程量应按设计图示数量计算。

IV 电梯与自动扶梯工程

10.7.7 曳引及液压电梯安装工程量应按设计图示数量区分层、站以“部”计算。

10.7.8 自动扶梯安装工程量应按设计图示数量区分提升高度以“部”计算。

10.7.9 自动人行道工程量应按设计图示数量区分长度以“部”计算。

V 站台门工程

10.7.10 铜桩、门柱与门槛、上部结构、门楣与盖板安装工程量应按设计图示数量以“单元门”计算。

10.7.11 门体安装中固定门、滑动门、应急门及端门单元安装工程量应按设计图示数量以“道”计算。

10.7.12 门状态指示灯及控制装置安装工程量应按设计图示数量计算。

10.7.13 防踏空齿梳安装工程量应按设计图示数量以“单元门”计算。

10.7.14 间隙探测装置主机及控制器安装工程量应按设计图示数量以“台”计算。

10.7.15 红外间隙探测装置、激光间隙探测装置安装工程量应按设计图示以“对”计算。

VI 人防门工程

10.7.16 单扇及双扇手动立转门、排水沟阀板安装工程量应按设计图示数量以“樘”计算。

10.7.17 防淹门的闸门和门框制作、安装工程量应按设计图示数量以质量计算。

10.7.18 滑轨式防护密闭门工程量应按设计图示数量分安装形式和重量以“樘”计算。

10.7.19 门框拼装工程量应按设计图示数量以“套”计算。

10.7.20 门扇拼装工程量应按设计图示数量以“扇”计算。

10.7.21 人防设备垂直及洞内水平运输工程量应按设计图示数量以质量计算；人防设备洞内水平运输超过 60m 时应执行每增 50m 的相应项目，增运距不足 50m 的以 50m 计算。

10.7.22 原地信号箱工程量应按设计图示数量计算。

10.7.23 人防集中信号显示台工程量应按设计图示数量计算。

10.7.24 人防集中信号显示系统调试工程量应按设计图示数量以“站”计算。

10.7.25 人防段穿墙线管防护密闭封堵工程量应按设计图示数量区分规格以“孔”计算。

10.7.26 人防段防护密闭穿墙线管套管及水管套管工程量应按设计图示数量以“根”计算。

10.7.27 人防段穿墙水管套管防护密闭封堵工程量应按设计图示数量以“孔”计算。

10.7.28 伪装门安装工程量应按设计图示数量以外露面积计算。

VII 其他工程

10.7.29 车站室外一体化污水处理装置安装工程量应按设计图示数量以“座”计算。

10.7.30 车辆基地污水处理装置安装工程量应按下列规定计算：

1 核桃壳过滤器、PAC 加药装置、精密过滤器、污泥浓缩罐、板框压滤机、隔膜计量泵、机械搅拌机应按设计图示数量以“台”计算；

2 生化池、外置式 MBR 超滤装置、气浮装置、机械粗格栅、细格栅、溶氧仪、浊度仪、余氯监测仪、矿物油在线检测仪、在线氨氮自动监测仪、在线 COD 监测仪、污泥浓度在线检测仪、检修用电动葫芦应按设计图示数量以“套”计算；

3 储气罐应按设计图示数量计算；

4 PH 值在线监测仪应按设计图示数量以“只”计算。

10.7.31 车辆基地洗车房成套设备安装、预冷预热机构、预湿涂抹机构、侧面刷洗机构、端面刷洗机构、侧顶弧面刷洗机构、顶刷机构、初终冲洗机构、风幕吹扫机构、洗车信号机工程量应按设计图示数量以“套”计算。

附录 A 房屋建筑与装饰工程

A. 1 土石方工程

A. 1. 1 土方工程的施工生产要素消耗量可参考表 A. 1. 1 的规定。

表 A. 1. 1-1 平整场地

项目	编 号				A-1-1	A-1-2	A-1-3	A-1-4
	名 称				平整场地		场地碾压	原土打夯
					人工	机械		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.020	0.002	0.002	0.012
	机	990700070300	轮胎式装载机 3m ³	台班	-	0.0007	-	-
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	-	-	0.0004	-
		994500001100	电动夯实机 250Nm	台班	-	-	-	0.0060
具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
注 :工作内容包括 1. 土方挖、填、找平等。 2. 压路机碾压 ,人工配合。 3. 松土、找平、浇水、夯实。								

表 A. 1. 1-2 挖一般土方

项目	编 号				A-1-5	A-1-6	A-1-7
	名 称				人工挖土方		
					一、二类土	三类土	四类土
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.187	0.274	0.361
	机	990300300000	电动打钎机	台班	0.0039	0.0048	0.0056
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括挖土,修整底边,打钎拍底。							

续表 A. 1. 1-2 挖一般土方

项目	编 号				A-1-8	A-1-9	A-1-10	A-1-11	A-1-12
	名 称				机械挖 独立土方	机械挖土方(槽深 m)			
						≤5	≤13	≤21	≤30
	工 程 量 计 量 单 位					m ³			
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.008	0.009	0.010	0.011	0.013
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	0.0018	0.0018	0.0020	0.0022	0.0026
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³	台班	0.0006	0.0006	0.0007	0.0008	0.0009
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 挖土、甩土或装土、清理机下余土。 2. 挖土、甩土或装土、清理机下余土,修理边坡。									

续表 A. 1. 1-2 挖一般土方

项目	编 号				A-1-13	A-1-14	
	名 称				挖桩间土	机械挖渣土	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0.034	0.027
	机	990100040100	履带式单斗挖掘机 0.3m ³		台班	0.0172	-
		990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³		台班	0.0057	-
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³		台班	-	0.0067
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	-	0.0022
	具	994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括挖土、甩土或装土、清理机下余土。							

表 A. 1. 1-3 挖沟槽土方

项目	编 号				A-1-15	A-1-16	A-1-17	A-1-18	
	名 称				人工挖沟槽			机械挖沟槽	
					一、二类土	三类土	四类土		
	工 程 量 计 量 单 位					m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0. 182	0. 250	0. 400	0. 013
	机	990300300000	电动打钎机		台班	0. 0039	0. 0048	0. 0056	-
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1. 6m ³		台班	-	-	-	0. 0025
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	-	-	-	0. 0008
	具	994600040000	其他机具		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
注:工作内容包括 1. 挖土,修整底边,打钎拍底。 2. 挖土,甩土或装土,清理机下余土,修整边坡。									

表 A. 1. 1-4 挖基坑土方

项目	编 号				A-1-19	A-1-20	A-1-21	A-1-22	
	名 称				人工挖基坑			机械挖基坑	
					一、二类土	三类土	四类土		
	工 程 量 计 量 单 位					m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0.200	0.250	0.500	0.013
	机	990300300000	电动打钎机		台班	0.0039	0.0048	0.0056	-
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³		台班	-	-	-	0.0025
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	-	-	-	0.0008
具	994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
注 :工作内容包括 1. 挖土 ,运土 ,修整底边 ,打钎拍底。 2. 挖土、甩土或装土、清理机下余土 ,修理边坡。									

表 A. 1. 1-5 挖内支撑土方

项目	编 号				A-1-23	A-1-24	A-1-25	A-1-26
	名 称				挖掘机挖内支撑土方(槽深 m)			
					≤5	≤13	≤21	≤30
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.024	0.025	0.026	0.027
	机	990100050100	挖掘机 1m ³	台班	0.0128	0.0162	0.0192	0.0238
		990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³	台班	0.0060	0.0064	0.0069	0.0075
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	注:工作内容包括挖土,甩土,垂直提土,清理机下余土,修理边坡。							

表 A. 1. 1-6 挖淤泥、流砂

项目	编 号				A-1-27	A-1-28
	名 称				人工挖淤泥、流砂	机械挖淤泥、流砂
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.611	0.013
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	-	0.0042
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 人工挖淤泥、流砂。 2. 机械挖淤泥、流砂。						

A. 1. 2 石方工程的施工生产要素消耗量可参考表 A. 1. 2 的规定。

表 A. 1. 2- 1 机械破碎

项目	编 号				A-1-29	A-1-30	A-1-31
	名 称				机械破碎		
					挖一般石方	挖沟槽石方	挖基坑石方
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.067	0.073	0.080
	机	990100020000	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³ (带液压破碎锤)	台班	0.0170	0.0182	0.0200
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³	台班	0.0057	0.0061	0.0067
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括装卸机头,机械移动,破碎岩石。							

表 A. 1. 2-2 人工凿石

项目	编 号				A-1-32
	名 称				人工凿石
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.525
	机	993300010000	风镐	台班	0.5000
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.2500
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括凿石,清渣攒堆,清底修边。					

表 A. 1. 2-3 静力破碎石方

项目	编 号				A-1-33	
	名 称				静力破碎石方	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0.950
	材 料	170900020000	六角空心钢		kg	0.7324
		224500000200	高压胶皮风管 φ25-6P-20m		m	0.0626
		143500550000	膨胀剂		kg	19.5840
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	993300020000	气腿式风动凿岩机		台班	0.6557
		994300000600	电动空气压缩机 9m³/min		台班	0.2265
		991900050000	电动修钎机		台班	0.0531
		994600040000	其他机具		%	1.5000
	注:工作内容包括钻孔,注入膨胀剂,破碎石方。					

A. 1. 3 回填的施工生产要素消耗量可参考表 A. 1. 3 的规定。

表 A. 1. 3-1 基础回填

项目	编 号				A-1-34	A-1-35	A-1-36	A-1-37
	名 称				回填土		灰土	
					松填	夯填	2:8	3:7
	工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.045	0.175	0.210	0.210
	材 料	040900260000	熟石灰	kg	-	-	275.4000	413.1000
		340000110000	其他材料	%	-	-	1.0000	1.0000
	机 具	994500001100	电动夯实机 250Nm	台班	-	0.0830	0.0670	0.0670
	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
注:工作内容包括回填、找平、夯实。								

续表 A. 1. 3- 1 基础回填

项目	编 号				A-1-38	A-1-39	A-1-40	A-1-41
	名 称				级配砂石	混凝土	泡沫混凝土	固化土
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000107010000	综合用工三类	工日	0.201	0.222	0.051	0.041
	材 料	040500100002	天然砂石	kg	2315.4000	-	-	-
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	-	1.0150	-	-
		802300020000	轻质发泡混凝土	m ³	-	-	1.0150	-
		040900600000	预拌流态固化土	m ³	-	-	-	1.0150
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994500001100	电动夯实机 250Nm	台班	0.0670	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包包括回填、洒水、夯实。								

续表 A. 1. 3- 1 基础回填

项目	编 号				A-1-42	A-1-43	A-1-44	
	名 称				房心回填土	地下室回填土		
						回填土	钢渣混凝土	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0.205	0.256	0.243
	材 料	800700080100	水泥粉煤灰钢渣拌合料 容重 2500kg/m ³		m ³	-	-	1.0150
		340000110000	其他材料		%	-	-	1.0000
	机	991300150000	蛙式打夯机		台班	0.0490	0.0490	-
	具	994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括回填、找平、夯实。								

表 A. 1. 3-2 场地回填

项目	编 号				A-1-45	A-1-46	A-1-47	A-1-48	A-1-49
	名 称				素土	灰土		天然级配砂石	车库顶板回填
						2:8	3:7		
	工 程 量 计 量 单 位					m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000107010000	综合用工三类	工日	0.006	0.006	0.006	0.010	0.014
	材料	040900260000	熟石灰	kg	-	275.4000	413.1000	-	-
		040500100002	天然砂石	kg	-	-	-	2315.4000	-
		340000110000	其他材料	%	-	1.0000	1.0000	1.0000	-
	机具	991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.0056	0.0056	0.0056	0.0070	0.0070
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³	台班	0.0011	0.0011	0.0011	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括回填、碾压、人工配合。									

A. 1. 4 运输的施工生产要素消耗量可参考表 A. 1. 4 的规定。

表 A. 1. 4- 1 土(石)方运输

项目	编 号				A-1-50	A-1-51	A-1-52	
	名 称				土方装车	土方运输		
						运距 1km 以内	运距每增 1km	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0.010	-	-
	材 料	340000090000	弃土或渣土消纳		m ³	-	1.0000	-
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³		台班	0.0017	-	-
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	0.0006	-	-
		990700001200	自卸汽车 12t		台班	-	0.0041	0.0018
	具	994600040000	其他机具		%	1.5000	-	-
注:工作内容包括 1. 机械装车,人工配合清理等。 2. 运输,卸车、消纳等。								

续表 A. 1. 4- 1 土(石)方运输

项目	编 号				A-1-53	A-1-54	A-1-55	
	名 称				石方(碴)、 渣土装车	石方(碴)、渣土运输		
						运距 1km 以内	运距每增 1km	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0.011	-	-
	材 料	340000090000	弃土或渣土消纳		m ³	-	1.0000	-
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³		台班	0.0024	-	-
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	0.0008	-	-
		990700001200	自卸汽车 12t		台班	-	0.0057	0.0025
	具	994600040000	其他机具		%	1.5000	-	-
注:工作内容包括 1. 机械装车,人工配合清理等。 2. 运输,卸车、消纳等。								

表 A. 1. 4-2 淤泥流砂运输

项目	编 号				A-1-56	A-1-57	A-1-58	
	名 称				淤泥、流沙装车	淤泥、流沙运输		
						运距 1km 以内	运距每增 1km	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000107010000	综合用工三类		工日	0.016	-	-
	材 料	340000090000	弃土或渣土消纳		m ³	-	1.0000	-
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³		台班	0.0041	-	-
		990700001200	自卸汽车 12t		台班	-	0.0057	0.0025
	具	994600040000	其他机具		%	1.5000	-	-
注:工作内容包括 1. 机械装车,人工配合清理等。 2. 运输,卸车、消纳等。								

表 A. 1. 4-3 泥浆运输

项目	编 号				A-1-59	A-1-60	A-1-61
	名 称				泥浆装车	泥浆运输	
						运距 1km 以内	运距每增 1km
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人	000107010000	综合用工三类	工日	0. 022	-	-
	材	340000090000	弃土或渣土消纳	m ³	-	1. 0000	-
	机	994400000600	泥浆泵 φ100mm	台班	0. 0135	-	-
		990700100300	泥浆运输车 4000L	台班	-	0. 0050	0. 0016
	具	994600040000	其他机具	%	1. 5000	-	-
注:工作内容包括 1. 机械装车,人工配合清理等。 2. 运输,卸车、消纳等。							

A. 2 地基处理与边坡支护工程

A. 2. 1 地基处理的施工生产要素消耗量可参考表 A. 2. 1 的规定。

表 A. 2. 1- 1 换填地基

项目	编 号				A-2-1	A-2-2
	名 称				人工填砂石	推土机填砂石
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.200	0.011
	材 料	040500100002	天然砂石	kg	2315.4000	2315.4000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994500001100	电动夯实机 250Nm	台班	0.0250	-
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	-	0.0094
		990700050300	履带式推土机 105kW	台班	-	0.0040
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
	注:工作内容包括 1. 分层铺填、找平、夯实(碾压)。 2. 推土机推砂、填砂、碾压。					

续表 A. 2. 1- 1 换填地基

项目	编 号				A-2-3	A-2-4
	名 称				填铺	
	工 程 量 计 量 单 位				砂(石屑)	碎石
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.293	0.422
	材 料	040300000302	砂子 中粗砂	kg	1787.6000	-
		040500330002	碎石	kg	-	2313.4000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994500001100	电动夯实机 250Nm	台班	0.0167	0.0257
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
	注:工作内容包括分层铺填、找平、夯实。					

表 A. 2. 1-2 填料桩复合地基

项目	编 号				A-2-5	A-2-6	A-2-7	A-2-55	A-2-56
	名 称				振冲 碎石桩	水泥粉煤灰碎石 桩(桩径 mm)		长螺旋中心压 灌式素混凝土桩	
						≤600	≤800	≤600	≤800
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.378	0.353	0.336	0.353	0.336
	材	040500330002	碎石	kg	2463.3000	-	-	-	-
		040900370000	水泥粉煤灰碎石混合料	m ³	-	1.1730	1.1730	-	-
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	-	-	-	1.1730	1.1730
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
	机	990300120000	振冲器 55kW 以内	台班	0.0413	-	-	-	-
		990900003000	履带式起重机 50t	台班	0.0413	-	-	-	-
		990300010700	螺旋钻机 600mm	台班	-	0.0986	-	0.0986	-
		990300010800	螺旋钻机 800mm	台班	-	-	0.0921	-	0.0921
990500015100		电动混凝土输送泵 60m³/h	台班	-	0.0320	0.0299	-	-	
具	994400000200	电动单级离心清水泵 φ150mm	台班	0.0413	-	-	-	-	
	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
注:工作内容包括 1. 准备机具,移动桩机,成孔,灌注碎石,振实。 2. 准备机具,移动钻机,钻孔,测量校正;拌合,灌注,提管移位。									

表 A. 2. 1-3 搅拌桩复合地基

项目	编 号				A-2-8	A-2-9	A-2-10	A-2-11	A-2-12	A-2-13	
	名 称				深层水泥搅拌桩						
					单轴		三轴			水泥掺量 每增加 1%	
											水泥掺量 13%
									粉喷桩	浆喷桩	水泥掺 量 18%
工 程 量 计 量 单 位					m ³			t		m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.329	0.236	0.173	0.307	0.154	-
	材 料	040103000401	水泥 42.5#		kg	238.7000	238.7000	330.5000	-	-	18.3600
		010000010002	型钢 综合		t	-	-	-	0.2500	-	-
		143500730000	减磨剂		kg	-	-	-	-	14.0000	-
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990300150000	粉喷桩机		台班	0.0592	0.0592	-	-	-	-
		994300000400	电动空气压缩机 3m³/min		台班	0.0592	-	-	-	-	-
		991500000200	偏心式振动筛 16m³/h		台班	0.0200	-	-	-	-	-
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	-	0.0592	0.0210	-	-	-
		994400080000	高压注浆泵		台班	-	0.0300	-	-	-	-
		994300000700	电动空气压缩机 10m³/min		台班	-	-	0.0210	-	-	-
		990300001100	三轴搅拌桩机 850mm		台班	-	-	0.0210	-	-	-
		991500000100	挤压式灰浆输送泵 3m³/h		台班	-	-	0.0210	-	-	-
994400001700		双液注浆泵 PH2X5		台班	-	-	0.0700	-	-	-	
990900003000		履带式起重机 50t		台班	-	-	-	0.0700	0.0600	-	
具	994300001200	立式油压千斤顶 200t		台班	-	-	-	-	0.1300	-	
	994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	-	
注:工作内容包括 1. 桩机就位,预搅下沉,拌制水泥浆或筛水泥粉,喷水泥浆或水泥粉并搅拌上升,重复上、下搅拌,移位。 2. 安插桩机具,刷脱模剂,插型钢桩。 3. 拔桩,堆放,清理。											

表 A. 2. 1-4 注浆桩复合地基

项目	编 号				A-2-14	A-2-15	A-2-16	A-2-17	A-2-57	
	名 称				预钻孔道高压旋喷(摆喷)水泥桩					
					成孔	注浆			注浆	
						水泥掺量 18%		水泥掺量 25%	水泥掺量每增减 1%	
工 程 量 计 量 单 位				m	m ³					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.022	0.241	0.321	0.398	-
	材料	040103000401	水泥 42.5 [#]		kg	-	330.4800	330.4800	459.0000	18.3600
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990300111300	地质钻机 150 型		台班	0.0120	-	-	-	-
		990300010000	单重管旋喷机		台班	-	0.0300	-	-	-
		990300020000	双重管旋喷机		台班	-	-	0.0400	-	-
		990300030000	三重管旋喷机		台班	-	-	-	0.0500	-
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min		台班	-	-	0.0400	0.0500	-
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	-	0.0300	0.0400	0.0500	-
		994400010000	电动多级离心清水泵 φ100mm 120m 以下		台班	-	-	-	0.0500	-
	具	994400080000	高压注浆泵		台班	-	0.0300	0.0300	0.0300	-
994600040000		其他机具		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	-	
注:工作内容包括 1. 准备机具,移动桩机,定位、校测,钻孔。 2. 调制水泥浆、喷射装置就位,喷射注浆。										

续表 A. 2. 1-4 注浆桩复合地基

项目	编 号				A-2-18	A-2-19	
	名 称				分层注浆		
					钻孔	注浆	
	工 程 量 计 量 单 位				m	m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.073	0.231
	材 料	173100210000	注浆管		kg	1.8734	-
		040900070000	膨润土		kg	1.8547	-
		040103000401	水泥 42.5 [#]		kg	-	109.1000
		143500010000	促进剂 KA		kg	-	10.3000
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990300111300	地质钻机 150 型		台班	0.0060	-
		994400000600	泥浆泵 φ100mm		台班	0.0060	-
		994400080000	高压注浆泵		台班	-	0.0400
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	-	0.0400	
994600040000		其他机具		%	1.5000	1.5000	
注:工作内容包括 1.定位、钻孔、注护壁泥浆、配置浆液、插入注浆芯管。 2. 分层劈裂注浆;检测注浆效果。							

表 A. 2. 1-5 凿桩头

项目	编 号				A-2-20
	名 称				凿水泥桩桩头
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.221
	机	993300030000	手持式风动凿岩机	台班	0.2180
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min	台班	0.2180
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括桩头凿除。					

A. 2. 2 基坑与边坡支护的施工生产要素消耗量可参考表 A. 2. 2 的规定。

表 A. 2. 2- 1 地下连续墙

项目	编 号				A-2-21	A-2-22	A-2-23	A-2-24	A-2-25
	名 称				现浇混凝土导墙	地下连续墙成槽(槽深 m)			
						≤25	≤35	≤45	≤55
	工 程 量 计 量 单 位					m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.323	0.513	0.580	0.725	0.834
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0150	-	-	-	-
		040900070000	膨润土	kg	-	20.0800	20.0800	20.0800	20.0800
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990100030000	履带式液压抓斗成槽机	台班	-	0.0630	0.0820	0.0900	0.0990
		993500010000	泥浆制作循环设备	台班	-	0.0590	0.0780	0.0870	0.0957
		990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³	台班	-	0.0226	0.0241	0.0304	0.0419
		994500170000	超声波测壁机	台班	-	0.0260	0.0260	0.0260	0.0260
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注 :工作内容包括 1. 浇捣混凝土、养护。 2. 机具定位、安放跑板导轨、制浆、输送、循环分离泥浆/钻孔、挖土成槽、护壁整修、测量。									

续表 A. 2. 2- 1 地下连续墙

项目	编 号				A-2-26	A-2-27	A-2-28	A-2-29
	名 称				锁口管接头吊拔(槽深 m)			
					≤25	≤35	≤45	≤55
	工 程 量 计 量 单 位				段			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	6.481	7.129	7.842	8.626
	材 料	181500410000	锁口管	kg	48.1600	90.9500	122.8300	128.9700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994300180000	锁口管顶升机	台班	1.1800	1.4600	1.7600	2.1243
		990900000600	履带式起重机 40t	台班	1.0870	1.0925	-	-
		990900003200	履带式起重机 60t	台班	-	-	0.9813	0.9833
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	注:工作内容包括锁口管接头对接组装,入槽就位,浇捣混凝土工程中上下移动,拔除、拆卸、冲洗堆放。							

续表 A. 2. 2- 1 地下连续墙

项目	编 号				A-2-30	A-2-31	A-2-32	
	名 称				地下连续墙		凿地下连续墙超灌混凝土	
					清底置换	浇筑混凝土		
	工 程 量 计 量 单 位					段	m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	7.218	0.331	1.274
	材 料	040900070000	膨润土		kg	47.5600	-	-
		802100010200	预拌水下混凝土 C30		m ³	-	1.1615	-
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	-
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.9000	-	-
		994400000600	泥浆泵 φ100mm		台班	0.9000	-	-
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min		台班	0.9000	-	0.4144
		993300030000	手持式风动凿岩机		台班	-	-	0.4144
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 地下墙接缝清刷;空气压缩机吹气搅拌吸泥;清底置换。 2. 浇捣架就位;导管安拆;混凝土浇筑;吸泥浆入池。 3. 混凝土凿除。								

表 A. 2. 2-2 锚杆(锚索)、土钉

项目	编 号				A-2-33	A-2-34	A-2-35
	名 称				土层锚杆机械钻孔、注浆(孔径 mm)		锚杆机械 钻孔、注浆
					≤150	≤200	入岩
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 151	0. 177	0. 261
	材 料	040103000401	水泥 42. 5 [#]	kg	49. 5000	88. 3125	49. 5000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990300030200	锚杆钻孔机 DHR80A	台班	0. 0146	0. 0164	0. 0701
		994400130100	液压注浆泵 HYB- 5	台班	0. 0070	0. 0090	0. 0350
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0070	0. 0090	0. 0350
		994600040000	其他机具	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
注 :工作内容包括钻孔机具安拆 ,钻孔 ;搅拌灰浆、灌浆。							

续表 A. 2. 2-2 锚杆(锚索)、土钉

项目	编 号				A-2-36	A-2-37	
	名 称				土层套管机械钻孔、注浆(孔径 mm)		
					≤150	≤200	
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.185	0.213
	材 料	040103000401	水泥 42.5 [#]		kg	75.0000	135.0000
		224500100000	高压胶皮风管		m	0.9800	0.9800
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990300450000	套管钻机		台班	0.0294	0.0329
		994400130100	液压注浆泵 HYB-5		台班	0.0450	0.0500
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0140	0.0180
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括钻孔机具安拆,钻孔;搅拌灰浆、灌浆。							

续表 A. 2. 2-2 锚杆(锚索)、土钉

项目	编 号				A-2-38	A-2-39	
	名 称				重复高压注浆		
					锚杆锚孔	套管锚孔	
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.026	0.032
	材 料	040103000401	水泥 42.5 [#]		kg	54.4500	82.5000
		224500000200	高压胶皮风管 φ25-6P-20m		m	0.4900	0.4900
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	994400080000	高压注浆泵		台班	0.0168	0.0168
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0140	0.0140
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括搅拌灰浆,高压劈裂注浆。							

续表 A. 2. 2-2 锚杆(锚索)、土钉

项目	编 号				A-2-40
	名 称				土钉支护(钻孔、 注浆)
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工 日	0.091
	材 料	040103000401	水泥 42.5 [#]	kg	35.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990300030200	锚杆钻孔机 DHR80A	台班	0.0130
		994400130100	液压注浆泵 HYB-5	台班	0.0090
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0045
		994600040000	其他机具	%	1.5000
	注:工作内容包括钻孔、浆液制作、压浆,土钉施工平台搭设、拆除等。				

续表 A. 2. 2-2 锚杆(锚索)、土钉

项目	编 号				A-2-41	A-2-42	A-2-43	A-2-44
	名 称				钢筋土钉	钢管土钉	预应力钢绞线(5束)	锚头(锚墩、承压板)
	工 程 量 计 量 单 位				t		m	套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	2.040	1.761	0.158	0.420
	材	010100030000	钢筋 $\phi 10$ 以外	kg	1025.0000	-	-	-
		170100010002	焊接钢管 综合	kg	-	1020.0000	-	-
		010700010001	钢绞线	kg	-	-	6.3600	-
		0315111201	承压板 350mm×350mm×4mm	套	-	-	-	1.0200
		031511020000	锚具 综合	套	-	-	-	1.0200
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.2800	0.2800	-	-
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.2500	0.1800	-	-
		991700010100	预应力拉伸机 YCW-100	台班	-	-	0.0280	-
		994400000900	高压油泵 80MPa	台班	-	-	0.0280	-
		994300001200	立式油压千斤顶 200t	台班	-	-	0.0280	-
		991700080000	钢筋切断机 $\phi 40$ 以内	台班	-	-	0.0030	-
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 钢筋土钉、钢管土钉制作、安装。 2. 钢绞线制作、安装、张拉、锁定。 3. 锚杆锚头制作、安装(锚墩制安、承压板安装、锚具安装、锁定等)。								

表 A. 2. 2-3 喷射混凝土

项目	编 号			A-2-45	A-2-46	A-2-47	A-2-48	
	名 称			喷射混凝土护坡				
				初喷厚 50mm		每增减 10mm		
				垂直面	斜面	垂直面	斜面	
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.076	0.069	0.014	0.013
	材	802100100100	预拌喷射混凝土干料 C20	m ³	0.0600	0.0550	0.0120	0.0110
		172700080000	耐压胶管	m	0.0186	0.0186	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990500000700	混凝土湿喷机 5m ³ /h	台班	0.0127	0.0115	0.0023	0.0022
		994300000700	电动空气压缩机 10m ³ /min	台班	0.0127	0.0115	0.0023	0.0022
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括修整边坡,喷射混凝土,找平面层。								

表 A. 2. 2-4 腰梁、冠梁

项目	编 号				A-2-49	A-2-50	A-2-51
	名 称				混凝土冠梁	混凝土腰梁	钢腰梁
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.273	0.287	1.960
	材	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0150	1.0150	-
		011700010001	工字钢 综合	kg	-	-	823.2000
		012900020001	中厚钢板 综合	kg	-	-	221.6000
		031301030000	低碳钢焊条 J422 综合	kg	-	-	7.7851
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.0337
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	-	-	1.1130
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 混凝土浇筑、振捣、养护。 2. 钢腰梁制作、安装等。							

表 A. 2. 2-5 钢支撑

项目	编 号				A-2-52	A-2-53	
	名 称				钢支撑安装	钢支撑拆除	
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	2.212	1.110
	材	350300110000	钢支撑		kg	270.0000	-
		012900020001	中厚钢板 综合		kg	7.8900	-
		012700010000	钢围檩		kg	5.2500	-
		030105050000	六角螺栓带螺母 综合		kg	2.5500	-
		370500050000	枕木		m ³	0.0300	-
		031509030000	预埋铁件		kg	11.6200	-
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990900000600	履带式起重机 40t		台班	0.2139	0.0970
		994300000700	电动空气压缩机 10m ³ /min		台班	0.0400	-
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 定位放样,槽壁面凿出预埋件,钢牛腿焊接,支撑拼接,安装定位,活络接头固定。 2. 切割、吊出支撑分段,装车及堆放。							

表 A. 2. 2-6 渠式切割水泥土连续墙(TRD)

项目	编 号				A-2-54
	名 称				渠式切割水泥土连续墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人	000105010000	综合用工二类	工日	0.494
	材	040103000401	水泥 42.5 [#]	kg	327.2000
		040900070000	膨润土	kg	44.1760
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000
	机	990300080300	搅拌桩机 TRD-1	台班	0.0428
		990100000600	履带式单斗液压挖掘机 1m ³	台班	0.0333
		990500000900	灰浆搅拌机 400L	台班	0.0276
		991500000100	挤压式灰浆输送泵 3m ³ /h	台班	0.0276
		994300000800	电动空气压缩机 20m ³ /min	台班	0.0276
具		990900000700	履带式起重机 100t	台班	0.0152
		994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括桩机就位箱体、放护筒、定位、下切割箱体、拌制膨润土、上下左右移动切割、拌制水泥浆来回切割。					

A. 3 桩基工程

A. 3. 1 旋挖成孔灌注桩的施工生产要素消耗量可参考表 A. 3. 1 的规定。

表 A. 3. 1 旋挖成孔灌注桩

项目	编 号				A-3-1	A-3-2	A-3-3	A-3-4	A-3-5
	名 称				旋挖钻机桩孔(桩径 mm)				
					≤800	≤1000	≤1200	≤1500	≤2000
工 程 量 计 量 单 位					m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.384	0.320	0.267	0.222	0.185
	材 料	040900070000	膨润土	kg	27.7280	27.7280	27.7280	27.7280	27.7280
		330100260000	钢护筒	kg	1.0688	1.0046	0.9440	0.8877	0.8344
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990300090100	履带式旋挖钻机 800mm	台班	0.0640	-	-	-	-
		990300090200	履带式旋挖钻机 1000mm	台班	-	0.0533	-	-	-
		990300090300	履带式旋挖钻机 1200mm	台班	-	-	0.0444	-	-
		990300090400	履带式旋挖钻机 1500mm	台班	-	-	-	0.0370	-
		990300011100	履带式旋挖钻机 2000mm	台班	-	-	-	-	0.0309
		990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³	台班	0.0891	0.0685	0.0476	0.0380	0.0309
		990100000600	履带式单斗液压挖掘机 1m ³	台班	0.0089	0.0069	0.0048	0.0038	0.0031
	具	994400000600	泥浆泵 φ100mm	台班	0.0891	0.0685	0.0476	0.0380	0.0309
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0446	0.0343	0.0238	0.0190	0.0155
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括护筒埋设及拆除;钻机就位;钻孔、提钻、出渣、渣土清理堆放;造浆、压浆、清孔。									

续表 A. 3. 1 旋挖成孔灌注桩

项目	编 号			A-3-6	A-3-7	A-3-8	A-3-9	A-3-10	A-3-11	
	名 称			旋挖钻机桩孔(桩径 mm)					灌注混凝土	
				≤800	≤1000	≤1200	≤1500	≤2000		
				入岩						
工 程 量 计 量 单 位				m ³						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	2.868	2.652	2.406	1.686	1.050	0.321
	材料	040900070000	膨润土	kg	27.7280	27.7280	27.7280	27.7280	27.7280	-
		330100260000	钢护筒	kg	1.0688	1.0046	0.9440	0.8877	0.8344	-
		802100010200	预拌水下混凝土 C30	m ³	-	-	-	-	-	1.1615
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990300090100	履带式旋挖钻机 800mm	台班	0.4780	-	-	-	-	-
		990300090200	履带式旋挖钻机 1000mm	台班	-	0.4420	-	-	-	-
		990300090300	履带式旋挖钻机 1200mm	台班	-	-	0.4010	-	-	-
		990300090400	履带式旋挖钻机 1500mm	台班	-	-	-	0.2810	-	-
		990300011100	履带式旋挖钻机 2000mm	台班	-	-	-	-	0.1750	-
		990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³	台班	0.2390	0.2210	0.2010	0.1405	0.0875	-
		990100000600	履带式单斗液压挖掘机 1m ³	台班	0.0239	0.0221	0.0200	0.0141	0.0088	-
	具	994400000600	泥浆泵 φ100mm	台班	0.2390	0.2210	0.2010	0.1405	0.0875	-
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.1195	0.1105	0.1005	0.0703	0.0438	-
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 护筒埋设及拆除;钻机就位;钻孔、提钻、出渣、渣土清理堆放;造浆、压浆、清孔。 2. 预拌混凝土灌注;安、拆导管及漏斗。										

A. 3. 2 螺旋成孔灌注桩的施工生产要素消耗量可参考表 A. 3. 2 的规定。

表 A. 3. 2 螺旋成孔灌注桩

项目	编 号				A-3-12	A-3-13	A-3-14	A-3-15
	名 称				螺旋钻机桩钻孔(桩径 mm)			灌注混凝土
					≤400	≤600	≤800	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.376	0.360	0.352	0.277
	材料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	-	-	-	1.1615
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990300010600	螺旋钻机 400mm	台班	0.0920	-	-	-
		990300010700	螺旋钻机 600mm	台班	-	0.0706	-	-
		990300010800	螺旋钻机 800mm	台班	-	-	0.0610	-
		具	990100000600	履带式单斗液压挖掘机 1m ³	台班	0.0920	0.0706	0.0610
994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
注:工作内容包括 1. 护筒埋设及拆除;准备打桩机具,移动打桩机,钻孔,测量,校正,清理钻孔泥土。 2. 预拌混凝土灌注;安、拆导管及漏斗。								

A. 3. 3 灌注桩埋管、后压浆的施工生产要素消耗量可参考表 A. 3. 3 的规定。

表 A. 3. 3 灌注桩埋管、后压浆

项目	编 号				A-3-16	A-3-17	A-3-18
	名 称				声测管埋设	注浆管埋设	桩底(侧)后压浆
	工 程 量 计 量 单 位				m		t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 010	0. 012	1. 103
	材	170100000601	焊接钢管 DN50	m	1. 0600	-	-
		170700010500	无缝钢管 D32×2. 5	m	-	1. 0600	-
		040103000100	普通硅酸盐水泥 P. O 42. 5	kg	-	-	1020. 0000
		182500150000	接头管箍	个	0. 1550	0. 1550	-
		194100120000	注浆阀	个	-	0. 0517	-
		012100070000	角钢	kg	-	0. 3660	-
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992300002100	管子切断机 250mm	台班	-	0. 0011	-
		990500060000	电动灌浆机	台班	-	-	0. 6100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	-	0. 6100
		994600040000	其他机具	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
注 :工作内容包括 1. 声测管制作 ,埋设安装道。 2. 注浆管制作 ,焊接 ,埋设安装。 3. 准备机具 ,浆液配置 ,压注浆。							

A. 3. 4 凿桩头的施工生产要素消耗量可参考表 A. 3. 4 的规定。

表 A. 3. 4 凿桩头

项目	编			

A. 4 砌筑工程

A. 4. 1 砖砌体的施工生产要素消耗量可参考表 A. 4. 1 的规定。

表 A. 4. 1 砖砌体

项目	编 号				A-4-1	A-4-2	A-4-3	A-4-4
	名 称				基础	零星砌砖	女儿墙	地沟、明沟
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1.242	2.415	1.578	1.306
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	523.6000	551.4000	521.5000	539.6000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.2360	0.2110	0.2652	0.2280
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0378	0.0338	0.0424	0.0365
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括清理基层、砂浆拌合、砌砖、刮缝等。								

续表 A. 4. 1 砖砌体

项目	编 号				A-4-5	A-4-6	A-4-7	
	名 称				坡道	散水、地坪 (平铺)	防水保护墙	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	m ²	m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	1.218	0.076	1.736
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	546.0000	37.1000	548.4999
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.2110	0.0070	0.2429
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0338	0.0011	0.0460
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、砂浆拌合、砌砖、刮缝等。								

A. 4. 2 砌块砌体的施工生产要素消耗量可参考表 A. 4. 2 的规定。

表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-8	A-4-9	
	名 称				混凝土空心砌块		
					基础	围墙	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	0.989	1.670
	材 料	041500180200	混凝土小型空心砌块 厚 190mm		m ³	0.9300	-
		041500180100	混凝土小型空心砌块 厚 90mm		m ³	-	0.9300
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.0780	0.0780
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0125	0.0125
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。							

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-10	A-4-11	
	名 称				混凝土空心砌块		
					墙(厚度 mm)		
					90	190	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	1. 252	1. 190
	材 料	041500180100	混凝土小型空心砌块 厚 90mm		m ³	0. 9300	-
		041500180200	混凝土小型空心砌块 厚 190mm		m ³	-	0. 9300
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5		m ³	0. 0780	0. 0780
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0130	0. 0130
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。							

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-12	A-4-13	
	名 称				混凝土空心砌块		
					装饰砌块墙(厚度 mm)		
					90	190	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	1. 440	1. 367
	材 料	041500190100	带装饰混凝土小型空心砌块 厚 90mm		m ³	0. 9300	-
		041500190200	带装饰混凝土小型空心砌块 厚 190mm		m ³	-	0. 9300
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5		m ³	0. 0780	0. 0780
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0125	0. 0125
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。							

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-14	A-4-15	A-4-16	A-4-17	
	名 称				蒸压加气混凝土砌块				
					墙(厚度 mm)			零星	
					≤150	≤200	>200		
工 程 量 计 量 单 位					m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	1. 306	1. 187	1. 128	2. 174
	材 料	041500260400	蒸压加气混凝土砌块 600mm×100mm×250mm		m ³	0. 9888	-	-	-
		041500260500	蒸压加气混凝土砌块 600mm×200mm×250mm		m ³	-	0. 9634	-	-
		041500260600	蒸压加气混凝土砌块 600mm×300mm×250mm		m ³	-	-	0. 9631	1. 0074
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5		m ³	0. 1103	0. 1048	0. 0981	0. 1218
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0176	0.0168	0.0157	0.0195
	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。									

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-18	A-4-19	A-4-20	A-4-21	A-4-22
	名 称				轻集料砌块墙(厚度 mm)				
					90	140	190	240	290
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1.457	1.431	1.392	1.365	1.325
	材 料	041500170000	轻集料空心砌块	m ³	0.7370	0.7310	0.7130	0.7110	0.6940
		041500180000	轻集料空心异形砌块	m ³	0.1730	0.1720	0.1670	0.1670	0.1630
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.1650	0.1720	0.1950	0.1980	0.2190
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0264	0.0275	0.0312	0.0317	0.0350
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。									

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-23	
	名 称				轻集料砌块墙	
					围墙	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	1.783
	材 料	041500170000	轻集料空心砌块		m ³	0.8090
		041500180000	轻集料空心异形砌块		m ³	0.1900
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.1980
		340000110000	其他材料		%	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0317
	994600040000	其他机具		%	2.0000	
注:工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。						

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-24	A-4-25	A-4-26	A-4-27	A-4-28
	名 称				轻集料免抹灰砌块墙(厚度 mm)				
					90	140	190	240	290
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1.584	1.555	1.513	1.484	1.440
	材 料	041500080000	免抹灰轻集料空心砌块	m ³	0.8032	0.8062	0.8090	0.8120	0.8147
		041500090000	免抹灰轻集料空心异形砌块	m ³	0.1884	0.1891	0.1900	0.1905	0.1911
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.0806	0.0768	0.0730	0.0694	0.0660
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0129	0.0123	0.0117	0.0111	0.0106
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。									

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-29	
	名 称				轻集料免抹灰砌块墙	
					装饰砌块	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	1.565
	材 料	041500100000	免抹灰轻集料装饰砌块		m ³	0.8090
		041500110000	免抹灰轻集料装饰异形砌块		m ³	0.1900
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.0730
		340000110000	其他材料		%	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0117
		994600040000	其他机具		%	2.0000
注:工作内容包括调制砂浆、切割、砌筑等。						

续表 A. 4. 2 砌块砌体

项目	编 号				A-4-30	A-4-31	A-4-32
	名 称				水泥砂浆板通风道(周长 mm)		
					≤1000	≤1800	>1800
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.099	0.119	0.143
	材 料	224500130000	水泥砂浆板通风道	m	1.0000	1.0000	1.0000
		190900020100	阻逆阀 200×200	个	0.3700	0.3700	0.3700
		802100070300	预拌豆石混凝土 C20	m ³	0.0046	0.0055	0.0066
		031509060000	铁件	kg	0.6100	0.7320	0.8784
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0260	0.0312	0.0374
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括通风道、阻逆阀安装、接头灌缝等。							

A. 4. 3 石砌体的施工生产要素消耗量可参考表 A. 4. 3 的规定。

表 A. 4. 3 石砌体

项目	编 号				A-4-33	A-4-34	A-4-35	A-4-36
	名 称				石基础	石勒脚	石墙	石围墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1.493	2.542	1.917	2.100
	材 料	081700410000	方正石	m ³	0.9256	0.9256	0.9256	0.9256
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.1360	0.1360	0.1360	0.1360
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0218	0.0218	0.0218	0.0218
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂浆拌合、砌石、石表面加工、刮缝等。								

续表 A. 4. 3 石砌体

项目	编			

续表 A. 4. 3 石砌体

项目	编 号				A-4-40	A-4-41	A-4-42
	名 称				石台阶	石坡道	石地沟
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	m ²	m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	3. 162	0. 389	2. 317
	材 料	081700410000	方正石	m ³	1. 0784	-	1. 0772
		041100140000	方整石板 820mm~25mm	m ²	-	1. 0300	-
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5	m ³	0. 1680	0. 0700	0. 3930
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0269	0. 0112	0. 0629
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括砂浆拌合、砌石、石表面加工、刮缝等。							

A. 4. 4 轻质墙板的施工生产要素消耗量可参考表 A. 4. 4 的规定。

表 A. 4. 4 轻质墙板

项目	编 号				A-4-43	A-4-44	A-4-45
	名 称				加气混凝土条板墙(厚度 mm)		
					≤100	≤200	>200
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0. 137	0. 272	0. 338
	材 料	092500010000	加气混凝土条板	m ²	1. 0047	1. 0047	1. 0047
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5	m ³	0. 0014	0. 0014	0. 0014
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		991900070000	电动切割机	台班	0. 0400	0. 0600	0. 1000
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括拼接墙板等安装操作。						

续表 A. 4. 4 轻质墙板

项目	编 号				A-4-46	A-4-47
	名 称				增强石膏空心条板	
					单层	每增一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0. 133	0. 099
	材 料	090100010000	增强石膏空心条板	m ²	1. 0500	1. 0500
		040900020000	石膏粉	kg	0. 2100	0. 2100
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	0. 1470	0. 1330
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括拼接墙板等安装操作。					

续表 A. 4. 4 轻质墙板

项目	编 号				A-4-48	A-4-49	A-4-50	A-4-51
	名 称				水泥制品条板		增强石膏圆孔条板	
					单层	每增一层	单层	每增一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.142	0.100	0.133	0.099
	材	091500050000	水泥制品条板	m ²	1.0500	1.0500	-	-
		090100020000	增强石膏圆孔条板	m ²	-	-	1.0500	1.0500
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0005	0.0005	-	-
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	0.1450	0.1460	0.1430	0.1570
	料	040900020000	石膏粉	kg	-	-	0.2150	0.2370
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拼接墙板等安装操作。								

续表 A. 4. 4 轻质墙板

项目	编 号				A-4-52	A-4-53	A-4-54
	名 称				板式隔墙		
					石膏空心砌块	GRC 水泥夹心隔墙板	GRC 水泥抽孔隔墙板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.290	0.290	0.290
	材	041500360100	石膏空心砌块 660mm×500mm×100mm	m ²	1.0500	-	-
		092500040000	GRC 水泥夹心隔墙板	m ²	-	1.0500	-
		092500030000	GRC 水泥抽孔隔墙板	m ²	-	-	1.0500
		144100470000	高强石膏胶粘剂	m ³	0.0067	-	-
	料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	-	0.0005	0.0005
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拼接墙板等安装操作。							

A. 4. 5 垫层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 4. 5 的规定。

表 A. 4. 5 垫层

项目	编 号				A-4-55	A-4-56
	名 称				2:8 灰土	3:7 灰土
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.380	0.380
	材 料	040900260000	熟石灰	kg	275.0000	413.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	991300020200	电动夯实机 20~62kg/m	台班	0.0440	0.0440
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括材料拌合、铺设等。						

续表 A. 4. 5 垫层

项目	编 号				A-4-57	A-4-58	A-4-59	A-4-60
	名 称				卵石灌浆	干铺粗砂	干铺碎石	发泡板垫层
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.583	0.466	0.551	0.225
	材 料	040500250002	卵石	kg	1776.0000	-	-	-
		040300020002	砂子	kg	-	1844.8000	464.0000	-
		040500330002	碎石	kg	-	-	2244.0000	-
		152300240000	模塑聚苯板	m ³	-	-	-	1.0200
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.2941	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0470	-	-	-
		991300020200	电动夯实机 20~62kg/m	台班	-	0.0160	0.0260	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括材料拌合 、铺设等。								

A. 5 混凝土及钢筋混凝土工程

A. 5. 1 现浇混凝土构件的施工生产要素消耗量可参考表 A. 5. 1 的规定。

表 A. 5. 1- 1 垫层

项目	编 号				A-5-1	A-5-2	A-5-3
	名 称				基础垫层	楼地面垫层	
						混凝土	轻质垫层
	工 程 量 计 量 单 位					m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 189	0. 285	0. 257
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1. 0100	1. 0100	-
		803500020000	筑粒轻质垫层	m ³	-	-	1. 0100
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 混凝土浇筑、振捣、抹平、养护等。 2. 垫层铺设、抹平等。							

表 A. 5. 1-2 基础

项目	编 号				A-5-4	A-5-5	A-5-6
	名 称				带形基础	独立基础	杯形基础
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 265	0. 326	0. 342
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

续表 A. 5. 1-1 基础

项目	编 号				A-5-7	A-5-8	A-5-9
	名 称				筏板基础	设备基础(块体 m ³)	
						≤ 5	>5
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.239	0.413	0.300
	材	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100	1.0100
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

表 A. 5. 1-3 柱

项目	编 号				A-5-10	A-5-11	A-5-12	A-5-13
	名 称				矩形柱	构造柱	异形柱	芯柱
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.456	0.960	0.646	1.011
	材	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.9950	0.9950	0.9950	0.9950
	料	800100180000	同混凝土等级砂浆(综合)	m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。								

续表 A. 5. 1-3 柱

项目	编 号				A-5-14	A-5-15
	名 称				斜柱	钢管混凝土柱
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.688	0.436
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.9950	-
		802800000200	自密实混凝土 C50	m ³	-	0.9950
		800100180000	同混凝土等级砂浆(综合)	m ³	0.0150	0.0150
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。						

表 A. 5. 1-4 梁

项目	编 号				A-5-16	A-5-17	A-5-18	A-5-19	A-5-20
	名 称				基础梁	矩形梁	斜梁	异形梁	圈梁
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.256	0.265	0.284	0.297	0.707
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。									

续表 A. 5. 1-4 梁

项目	编 号				A-5-21	A-5-22	A-5-23
	名 称				过梁	水平系梁	弧形、拱形梁
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.813	0.792	0.409
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

表 A. 5. 1-5 墙

项目	编 号				A-5-24	A-5-25	A-5-26
	名 称				直形墙	弧形墙	短肢剪力墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.328	0.345	0.357
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.9950	0.9950	0.9950
		800100180000	同混凝土等级砂浆(综合)	m ³	0.0150	0.0150	0.0150
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

表 A. 5. 1-6 板

项目	编 号				A-5-27	A-5-28
	名 称				有梁板、无梁板、平板	拱板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.284	0.572
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。						

续表 A. 5. 1-6 板

项目	编 号				A-5-29	A-5-30
	名 称				薄壳板	
					筒壳	双曲
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.589	0.678
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。						

续表 A. 5. 1-6 板

项目	编			

续表 A. 5. 1-6 板

项目	编 号				A-5-35	A-5-36
	名 称				叠合板	空调板、飘窗板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.470	0.967
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。						

续表 A. 5. 1-6 板

项目	编 号				A-5-37	A-5-38	A-5-39	A-5-40
	名 称				斜板	看台板	压型钢板 混凝土板	复合空心板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.329	0.893	0.269	0.304
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。								

续表 A. 5. 1-6 板

项目	编 号				A-5-41	A-5-42	A-5-43
	名 称				空心楼板内芯管安装(直径 mm)		
					≤100	≤200	≤300
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				m		
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.020	0.021	0.022
材料	材	042700110000	空心楼板内芯管安装 (φ100 以内)	m	1.0500	-	-
		042700120000	空心楼板内芯管安装 (φ200 以内)	m	-	1.0500	-
		042700130000	空心楼板内芯管安装 (φ300 以内)	m	-	-	1.0500
	料	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0.2100	0.3240	0.4460
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括内芯管敷设等。							

表 A. 5. 1-7 楼梯

项目	编 号				A-5-44	A-5-45	A-5-46
	名 称				楼梯		
					直形	弧形	梯段厚度每增加 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.270	0.327	0.020
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.2440	0.2684	0.0119
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

表 A. 5. 1-8 其他构件

项目	编 号				A-5-47	A-5-48	A-5-49	A-5-50
	名 称				混凝土散水		坡道	电缆沟、地沟
					厚度 60mm	每增减 10mm		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.077	0.013	1.078	0.830
	材	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0.0610	0.0110	-	-
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	-	-	1.0100	1.0100
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。								

续表 A. 5. 1-8 其他构件

项目	编 号				A-5-51	A-5-52	A-5-53	A-5-54
	名 称				台阶	扶手、压顶	小型构件	其他构件
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.684	1.186	1.186	1.100
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。								

续表 A. 5. 1-8 其他构件

项目	编 号				A-5-55	A-5-56
	名 称				二次灌浆	
					混凝土	灌浆料
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.915	1.094
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	-
		134100080002	灌浆料	m ³	-	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、灌浆、养护等。						

表 A. 5. 1-9 后浇带

项目	编 号				A-5-57	A-5-58	A-5-59	A-5-60
	名 称				后浇带			
					基础底板	梁	楼板	墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工 日	0.351	0.412	0.401	0.470
	材 料	802100080700	预拌混凝土 C35	m ³	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		031505170000	快易收口网	m ²	4.2000	4.2000	2.1000	4.2000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。								

A. 5. 2 一般预制混凝土构件的施工生产要素消耗量可参考表 A. 5. 2 的规定。

表 A. 5. 2 一般预制混凝土构件

项目	编 号				A-5-61	A-5-62	A-5-63	A-5-64
	名 称				矩形柱	矩形梁	过梁	平板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.984	1.089	1.651	0.518
	材 料	042900210000	矩形柱	m ³	1.0000	-	-	-
		042900470000	矩形梁	m ³	-	1.0000	-	-
		042900170000	过梁	m ³	-	-	1.0000	-
		042900420000	预制平板	m ³	-	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实节点、焊接锚固、吊环切割等。								

续表 A. 5. 2 一般预制混凝土构件

项目	编 号				A-5-65	A-5-66	A-5-67
	名 称				小型构件	其他构件	沟盖板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.818	1.687	0.690
	材 料	042700210000	小型构件	m ³	1.0000	-	-
		042900230000	其他预制构件	m ³	-	1.0000	-
		360100040000	沟盖板	m ³	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实节点、焊接锚固、吊环切割等。							

续表 A. 5. 2 一般预制混凝土构件

项目	编 号				A-5-68	A-5-69	A-5-70	A-5-71
	名 称				补板缝	接头灌缝		
						柱	梁	板
	工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.978	0.186	0.362	0.251
	材 料	802100070500	预拌豆石混凝土 C30	m ³	1.0150	0.0515	0.1620	0.1190
		350100020000	木模板	m ³	-	0.0208	0.0156	0.0180
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。								

A. 5. 3 装配式预制混凝土构件的施工生产要素消耗量可参考表 A. 5. 3 的规定。

表 A. 5. 3- 1 墙

项目	编 号				A-5-72	A-5-73
	名 称				外墙板	
					实心剪力墙	夹心保温墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.976	0.840
	材	043101170000	装配式预制混凝土外墙板	m ³	1.0000	-
		043101100000	装配式预制混凝土夹心保温外墙板	m ³	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件	kg	0.9300	0.6880
		031500040000	垫铁	kg	1.2500	0.9234
		043101000200	斜支撑杆件 $\varphi 48 \times 3.5$	套	0.0487	0.0438
		012900300000	定位钢板	kg	0.4550	0.3734
		011700010001	工字钢 综合	kg	5.6872	5.6872
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括支撑杆连接件预埋,吊装、就位,结合面清理,校正、垫实、固定,接头钢筋调直、构件打磨,搭设及拆除钢支撑。						

续表 A. 5. 3- 1 墙

项目	编 号				A-5-74	A-5-75
	名 称				外墙板	
					夹心保温墙	
					带飘窗	带瓷砖面层
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.882	0.923
	材	043101190000	装配式预制混凝土外墙板 带飘窗	m ³	1.0000	-
		043101180000	装配式预制混凝土外墙板 带瓷砖面层	m ³	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件	kg	0.7568	0.7224
		031500040000	垫铁	kg	1.0157	0.9696
		043101000200	斜支撑杆件 $\varphi 48 \times 3.5$	套	0.0536	0.0460
		012900300000	定位钢板	kg	0.4107	0.3921
		011700010001	工字钢 综合	kg	5.6872	5.6872
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括支撑杆连接件预埋,吊装、就位,结合面清理,校正、垫实、固定,接头钢筋调直、构件打磨,搭设及拆除钢支撑。						

续表 A. 5. 3- 1 墙

项目	编 号				A-5-76	A-5-77
	名 称				复合墙板 (PCF 板)	楼梯间隔墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1.625	0.815
	材	043101060000	装配式预制复合墙板-PCF 板	m ³	1.0000	-
		043101140000	装配式预制混凝土楼梯间隔墙	m ³	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件	kg	1.5893	0.6579
		031500040000	垫铁	kg	2.4528	0.0010
		043101000200	斜支撑杆件 $\phi 48 \times 3.5$	套	0.0832	0.0333
		012900300000	定位钢板	kg	0.8624	-
		011700010001	工字钢 综合	kg	5.6872	5.6872
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括支撑杆连接件预埋,吊装、就位,结合面清理,校正、垫实、固定,接头钢筋调直、构件打磨,搭设及拆除钢支撑。						

续表 A. 5. 3- 1 墙

项目	编 号				A-5-78	A-5-79
	名 称				内墙板	女儿墙
	工 程 量 计 量 单 位				实心剪力墙	夹心保温墙
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.780	1.507
	材	043101150000	装配式预制混凝土内墙板	m ³	1.0000	-
		043101160000	装配式预制混凝土女儿墙	m	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件	kg	0.7448	2.4411
		031500040000	垫铁	kg	0.9990	1.9975
		043101000200	斜支撑杆件 $\phi 48 \times 3.5$	套	0.0377	0.0636
		012900300000	定位钢板	kg	0.3640	0.7097
		011700010001	工字钢 综合	kg	5.6872	5.6872
	料	031301090000	低合金钢焊条 E43 系列	kg	-	0.4590
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	-	0.0437
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括支撑杆连接件预埋,吊装、就位,结合面清理,校正、垫实、固定,接头钢筋调直、构件打磨,搭设及拆除钢支撑。						

表 A. 5. 3-2 板

项目	编 号				A-5-80	A-5-81	A-5-82
	名 称				叠合楼板	阳台板	空调板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1. 127	1. 239	1. 215
	材 料	043101080000	装配式预制混凝土叠合楼板	m ³	1. 0000	-	-
		043101200000	装配式预制混凝土阳台板	m ³	-	1. 0000	-
		043101110000	装配式预制混凝土空调板	m ³	-	-	1. 0000
		031500040000	垫铁	kg	0. 3140	0. 2620	0. 5760
		031301090000	低合金钢焊条 E43 系列	kg	0. 6100	0. 3051	0. 6710
		031500070000	零星卡具	kg	3. 7310	1. 8653	4. 1040
		043101000100	立支撑杆件 φ48×3. 5	套	0. 2730	0. 1364	0. 3000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0. 0581	0. 0291	0. 0639	
	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括吊装、就位,结合面清理,校正、垫实、固定、接头钢筋调直、焊接,搭设及拆除钢支撑。							

表 A. 5. 3-3 楼梯

项目	编 号				A-5-83
	名 称				楼梯
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1.399
	材 料	043101130000	装配式预制混凝土楼梯	m ³	1.0000
		031500040000	垫铁	kg	1.8070
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括吊装、就位,结合面清理,校正、垫实、固定,搭设及拆除钢支撑。					

表 A. 5. 3-4 构件连接

项目	编 号				A-5-84	A-5-85
	名 称				套筒灌浆	清缝打胶
	工 程 量 计 量 单 位				个	m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.103	0.069
	材 料	134100080001	灌浆料	kg	3.5000	-
		133500050100	密封胶 350ml	支	-	0.6200
		021900120000	PE 条	m	1.2242	1.0200
		043101020000	出水孔	个	-	0.0800
		340500180000	美纹纸	m	-	2.0400
		131500120000	底涂	L	-	0.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 结合面清理、分仓、封仓、注浆料搅拌、注浆、养护等。 2. 清理缝道、剪裁、固定、注胶等。						

A. 5. 4 钢筋及螺栓、铁件的施工生产要素消耗量可参考表 A. 5. 4 的规定。

表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号				A-5-86	A-5-87	A-5-88
	名 称				钢筋制作		
					φ10 以内	φ10 以外	冷轧带肋 φ5~φ12
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	1.964	1.608	1.485
	材 料	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	1050.0000	-	-
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	-	1050.0000	-
		010109010000	冷轧带肋钢筋	kg	-	-	1050.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.3500	0.4800	0.3500
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1100	0.1100	0.1100
		991700050000	钢筋调直机	台班	0.2400	-	0.2400
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括钢筋制作。							

续表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号				A-5-89	A-5-90	A-5-91
	名 称				钢筋安装		
					φ10 以内	φ10 以外	冷轧带肋 φ5~φ12
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	4. 911	3. 193	3. 125
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 5000	1. 7000	-
		031507200000	火烧丝	kg	4. 2800	3. 8900	4. 1900
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 2143	0. 4249	-
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括钢筋安装。							

续表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号				A-5-92	A-5-93
	名 称				钢筋网片制安	钢板网安装
	工 程 量 计 量 单 位				t	m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	4. 950	0. 046
	材 料	010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	1050. 0000	-
		031505260000	钢板网	m ²	-	1. 0250
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2. 5200	-
		031507200000	火烧丝	kg	1. 1700	-
		010100150000	钢筋	kg	-	2. 8800
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 2143	-
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0. 3500	-
		991700070000	钢筋切断机	台班	0. 1100	-
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
	注 :工作内容包括 1. 钢筋网片制作、安装。 2. 钢板网安装。					

续表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号				A-5-94	A-5-95	A-5-96	A-5-97	A-5-98
	名 称				桩基护壁钢筋制安	桩基钢筋笼制作	桩基钢筋笼		
							安装长度(m)		
							≤15	≤25	≤50
工 程 量 计 量 单 位					t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	9.297	4.900	1.607	1.662	1.710
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	922.5000	92.2500	-	-	-
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	102.5000	932.7500	-	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5800	1.7063	0.5000	0.7000	0.8500
		031507120000	镀锌铁丝 18# ~22#	kg	9.9200	9.7850	0.2300	0.2300	0.2300
		031507200000	火烧丝	kg	3.2800	4.2800	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1800	0.2133	0.0600	0.1000	0.1214
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.3500	0.4200	-	-	-
		991700050000	钢筋调直机	台班	0.2400	0.2900	-	-	-
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1100	0.1300	-	-	-
		990900003000	履带式起重机 50t	台班	-	-	0.1500	0.1800	0.2000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括钢筋制作、安装。									

续表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号		A-5-99		A-5-100		A-5-101		A-5-102		
	名 称		地下连续墙钢筋制安								
			槽深(m)								
			≤25		≤35		≤45		≤55		
	工 程 量 计 量 单 位			t							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103010000	综合用工一类		工日	6.872	7.088	7.116	7.546		
	材 料	010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	1050.0000	1050.0000	1050.0000	1050.0000		
		151301040000	聚苯乙烯泡沫塑料板		m ³	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500		
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000		
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000		
	机 具	990900000600	履带式起重机 40t		台班	0.0450	-	-	-		
		990900003200	履带式起重机 60t		台班	-	0.0605	0.0700	-		
		990900003300	履带式起重机 80t		台班	-	-	-	0.0775		
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.4250	0.4250	0.4250	0.4250		
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300		
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.4200	0.4200	0.4200	0.4200		
具	991700050000	钢筋调直机		台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500			
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000			
注:工作内容包括钢筋制作、安装。											

续表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号				A-5-103	A-5-104
	名 称				预应力钢丝束	
					有粘结	无粘结
	工 程 量 计 量 单 位				t	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	3.902	3.546
	材 料	010700070000	钢丝束	kg	1025.0000	-
		010700060000	无胶粘预应力钢丝束	kg	-	1025.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括钢丝束制作、安装、张拉。						

续表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号				A-5-105	A-5-106	A-5-107	
	名 称				预应力钢绞线		预应力钢丝束、 钢绞线张拉	
					有粘结	无粘结		
	工 程 量 计 量 单 位					t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	3.902	3.546	6.868
	材 料	010700010001	钢绞线		kg	1025.0000	-	-
		010700080000	无胶粘预应力钢绞线		kg	-	1025.0000	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994300001300	液压千斤顶 200t		台班	-	-	5.0300
		994400070000	高压油泵		台班	-	-	5.0300
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括钢绞线制作、安装、张拉。							

续表 A. 5. 4- 1 钢筋工程

项目	编 号				A-5-108	A-5-109	A-5-110	
	名 称				锚具安装		预埋管孔 道铺设灌浆	
					单锚	群锚		
	工 程 量 计 量 单 位					孔		m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	0.252	0.425	0.013
	材	031511070000	单孔锚具		套	2.0000	-	-
		031511220000	群锚锚具 3 孔		套	-	2.0000	-
		172100040001	波纹管		m	-	-	1.1220
		020700030000	承压板垫板		套	2.0000	2.0000	-
		801100010000	素水泥浆		m³	-	-	0.0060
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	991700110000	预应力液压拉伸机 65t 以内		台班	0.0580	-	-
		991700020100	预应力液压拉伸机 90t		台班	-	0.0710	-
		994400090000	注浆泵		台班	-	-	0.0050
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括 1. 锚具安装。 2. 预埋管孔道铺设、注浆。								

表 A. 5. 4-2 铁件

项目	编 号				A-5-112
	名 称				预埋铁件、铁件安装
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103010000	综合用工一类	工 日	2.371
	材 料	031509060000	铁件	kg	1050.0000
		031301010000	电焊条（综合）	kg	2.2500
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.1913
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注：工作内容包括埋设、焊接、固定等。					

续表 A. 5. 4-2 铁件

项目	编 号				A-5-113	A-5-114	A-5-115	A-5-116
	名 称				直螺纹接头		冷挤压接头	
					≤φ25	>φ25	≤φ25	>φ25
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.025	0.034	0.024	0.036
	材 料	031511110000	直螺纹套筒 φ25 以内	个	1.0100	-	-	-
		031511120000	直螺纹套筒 φ25 以外	个	-	1.0100	-	-
		031511090000	冷挤压套筒 φ25 以内	个	-	-	1.0100	-
		031511100000	冷挤压套筒 φ25 以外	个	-	-	-	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0070	0.0230	-	-
		991700010000	挤压机(钢筋连接用)	台班	-	-	0.0160	0.0200
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括套筒连接等。								

续表 A. 5. 4-2 铁件

项目	编 号				A-5-117	A-5-118	
	名 称				主筋与劲性骨架焊接	直螺纹套筒与劲性骨架焊接	
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	0.014	0.010
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.3200	0.2300
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
		031511110000	直螺纹套筒 φ25 以内		个	-	1.0100
	机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.0272	0.0196
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装埋设、焊接固定、磨光、固定安装等。							

A. 6 金属结构工程

A. 6. 1 钢网架的施工生产要素消耗量可参考表 A. 6. 1 的规定。

表 A. 6. 1 钢网架

项目	编 号				A-6-1	A-6-2
	名 称				螺栓球节点网架	焊接球(板)节点网架
	工 程 量 计 量 单 位				t	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	5.900	10.381
	材 料	330100600000	螺栓球节点钢网架	t	1.0000	-
		330100410000	焊接球节点钢网架	t	-	1.0000
		031303000300	焊丝 φ3.2	kg	1.9071	5.6839
		142900100000	二氧化碳气体	m ³	0.9536	2.8419
		142900030000	氧气	m ³	0.6600	1.0800
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3300	0.5400
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000
	机 具	992500040500	二氧化碳气体保护焊机 250A	台班	0.1907	0.5684
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括安装(拼装),焊接,预热、后热处理,节点除锈、超探检验等。						

A. 6. 2 钢屋架、钢托架、钢桁架的施工生产要素消耗量可参考表 A. 6. 2 的规定。

表 A. 6. 2 钢屋架、钢托架、钢桁架

项目	编 号				A-6-3	A-6-4	A-6-5
	名 称				门式钢屋架	轻钢屋架	钢托架
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	4. 118	4. 916	4. 721
	材	330100610000	门式钢屋架	t	1. 0000	-	-
		330100300200	轻钢屋架 单榀重量≤1t	t	-	1. 0000	-
		330100330000	钢托架	t	-	-	1. 0000
		031303000300	焊丝 φ3. 2	kg	2. 8050	3. 2196	1. 1870
		142900100000	二氧化碳气体	m ³	1. 4025	1. 6098	0. 5935
		142900030000	氧气	m ³	0. 8400	1. 2000	0. 7200
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 4200	0. 6000	0. 3600
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000
机 具	992500040500	二氧化碳气体保护焊机 250A	台班	0. 2805	0. 3220	0. 1187	
	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括安装(拼装),焊接,预热、后热处理,节点除锈、超探检验等。							

续表 A. 6. 2 钢屋架、钢托架、钢桁架

项目	编 号				A-6-6	A-6-7	A-6-8
	名 称				相贯节点 钢管桁架	钢桁架	预应力钢索桁架
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	10.163	8.459	15.690
	材	330100312700	立面相贯节点钢管桁架	t	1.0000	-	-
		330100420000	桁架	t	-	1.0000	-
		330100940000	预应力钢索桁架	t	-	-	1.0000
		031303000300	焊丝 φ3.2	kg	7.2497	8.0065	-
		142900100000	二氧化碳气体	m³	3.6248	4.0033	-
		142900030000	氧气	m³	4.8000	1.5000	-
		142900050001	乙炔气	m³	2.4000	0.7500	-
		010700010001	钢绞线	kg	-	-	22.0000
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000
	机	992500040500	二氧化碳气体保护焊机 250A	台班	0.7250	0.8007	-
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.1132	0.1168	-
		994300001300	液压千斤顶 200t	台班	-	-	3.6000
		994400070000	高压油泵	台班	-	-	3.6000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 安装(拼装),焊接,预热、后热处理,节点除锈、超探检验等。 2. 索锚具就位、安装、张拉、固定。							

A. 6. 3 钢柱的施工生产要素消耗量可参考表 A. 6. 3 的规定。

表 A. 6. 3 钢柱

项目	编 号				A-6-9	A-6-10	A-6-11	A-6-12	A-6-13
	名 称				实腹钢柱	空腹钢柱		钢管柱	钢板 剪力墙
						箱形	格构形		
工 程 量 计 量 单 位					t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	3.681	4.288	5.232	4.800	5.425
	材	330100660000	实腹钢柱	t	1.0000	-	-	-	-
		330100300900	空腹箱型钢柱	t	-	1.0000	-	-	-
		330100301000	空腹型钢筋混凝土钢柱	t	-	-	1.0000	-	-
		330100250000	钢管柱	t	-	-	-	1.0000	-
		330100950000	钢板剪力墙	t	-	-	-	-	1.0000
		031303000300	焊丝 φ3.2	kg	3.9880	4.5830	4.8750	4.6180	6.9350
		142900100000	二氧化碳气体	m³	1.9950	2.2620	2.4420	2.3200	3.4770
		142900030000	氧气	m³	2.1000	1.8000	1.6800	1.8000	1.2000
		142900050001	乙炔气	m³	1.0500	0.9000	0.8400	0.9000	0.6000
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	992500040500	二氧化碳气体保护焊机 250A	台班	0.6504	0.7985	0.5075	0.6003	1.0505
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.1501	0.1328	0.1690	0.1344	0.1344
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装(拼装),焊接,预热、后热处理,节点除锈、超探检验等。									

A. 6. 4 钢梁的施工生产要素消耗量可参考表 A. 6. 4 的规定。

表 A. 6. 4 钢梁

项目	编 号				A-6-14	A-6-15	A-6-16
	名 称				实腹钢梁	空腹钢梁	钢吊车梁
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	3. 227	3. 571	3. 269
	材	330100650000	实腹钢梁	t	1. 0000	-	-
		330100300700	空腹钢梁	t	-	1. 0000	-
		330100230000	钢吊车梁	t	-	-	1. 0000
		031303000300	焊丝 φ3. 2	kg	2. 3654	3. 5830	1. 1280
		142900100000	二氧化碳气体	m ³	1. 6160	1. 9484	1. 2121
		142900030000	氧气	m ³	0. 3000	0. 4800	0. 0600
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1500	0. 2400	0. 0300
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机 具	992500040500	二氧化碳气体保护焊机 250A	台班	0. 3232	0. 3897	0. 2424
		994300020500	空压机 6m ³ /min	台班	0. 0411	0. 0299	0. 0141
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包括安装(拼装),焊接,预热、后热处理,节点除锈、超探检验等。

A. 6. 5 钢板楼板、墙板的施工生产要素消耗量可参考表 A. 6. 5 的规定。

表 A. 6. 5 钢板楼板、墙板

项目	编 号				A-6-17	A-6-18	A-6-19	
	名 称				热轧钢板楼板		压型钢板楼板	
					厚度 6mm	每增减 1mm		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	0. 112	0. 019	0. 074
	材 料	330100230200	热轧钢板楼板 δ6mm		m ²	1. 0000	-	-
		090507060000	压型钢板楼板		m ²	-	-	1. 0000
		031301010000	电焊条（综合）		kg	0. 1839	0. 0307	-
		340000110000	其他材料		%	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0. 0156	0. 0026	-
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	注：工作内容包括开洞口、固定、边模安装等。							

续表 A. 6. 5 钢板楼板、墙板

项目	编 号				A-6-20	A-6-21	A-6-22	
	名 称				钢墙板			
					单板	复合板	采光板(带)	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	0.125	0.198	0.113
	材	090507000200	彩色压型钢板 δ0.6mm		m ²	1.0000	-	-
		092500050100	明钉复合墙板 内填 100mm 玻璃棉保温层		m ²	-	1.0000	-
		151303030100	聚酯采光板 δ1.2mm		m ²	-	-	1.0000
		144100300000	结构胶		kg	0.1280	0.1280	0.1280
	料	133500020000	密封胶		kg	0.1280	0.1280	0.1280
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开洞口、固定、周边塞口、包边、填缝等。								

A. 6. 6 其他钢构件的施工生产要素消耗量可参考表 A. 6. 6 的规定。

表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编 号		A-6-23	A-6-24	A-6-25	A-6-26		
	名 称		水平钢支撑、钢拉条	竖向钢支撑	型钢檩条			
					冷弯	热轧		
	工 程 量 计 量 单 位			t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	5.644	5.915	5.737	4.949
	材 料	330100300300	水平钢支撑、钢拉条	t	1.0000	-	-	-
		330100690000	竖向空腹钢支撑	t	-	1.0000	-	-
		330100510000	冷弯型钢檩条	t	-	-	1.0000	-
		330100300500	热轧型钢檩条	t	-	-	-	1.0000
		031301010000	电焊条（综合）	kg	0.4990	1.7390	1.9620	2.8800
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0424	0.1478	0.1668	0.2448
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括安装（拼装），焊接，预热、后热处理，节点除锈、超探检验等。								

续表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编 号				A-6-27	A-6-28	A-6-29	A-6-30	A-6-31
	名 称				钢天窗架	钢挡风架	钢墙架	钢平台	钢走道
	工 程 量 计 量 单 位				t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	4. 816	5. 367	5. 421	6. 417	6. 417
	材	330100320000	钢天窗架	t	1. 0000	-	-	-	-
		330100220000	钢挡风架	t	-	1. 0000	-	-	-
		330100300600	空腹、钢管钢墙架	t	-	-	1. 0000	-	-
		330100280000	钢平台	t	-	-	-	1. 0000	-
		330100200000	钢板钢走道	t	-	-	-	-	1. 0000
	料	031301010000	电焊条（综合）	kg	2. 6400	2. 1960	2. 1720	2. 8700	2. 2960
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0. 2244	0. 1867	0. 1846	0. 2440	0. 1952
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注：工作内容包括安装（拼装），焊接，预热、后热处理，节点除锈、超探检验等。									

续表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编 号				A-6-32	A-6-33	A-6-34	
	名 称				踏步式钢梯		钢爬梯	
					直形	弧形		
	工 程 量 计 量 单 位					t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	5.668	10.202	7.389
	材	330100280200	踏步式钢梯 直型		t	1.0000	-	-
		330100280100	踏步式钢梯 旋转型		t	-	1.0000	-
		330100270000	钢爬梯		t	-	-	1.0000
	料	031303000300	焊丝 φ3.2		kg	3.7600	4.7600	1.5100
		142900100000	二氧化碳气体		m ³	1.8800	2.3800	0.7550
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000
	机	992500040500	二氧化碳气体保护焊机 250A		台班	0.3760	0.4760	0.1510
具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括安装(拼装)、焊接、预热、后热处理、节点除锈、超探检验等。								

续表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编 号				A-6-35	A-6-36	A-6-37
	名 称				钢护栏	钢漏斗	钢板天沟
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	9.581	8.805	10.131
	材 料	330100313000	钢管钢护栏	t	1.0000	-	-
		330900010000	钢漏斗	t	-	1.0000	-
		330100210000	钢板天沟	t	-	-	1.0000
		031301010000	电焊条（综合）	kg	2.5000	3.8700	2.0600
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.2125	0.3290	0.1751
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括安装（拼装），焊接，预热、后热处理，节点除锈、超探检验等。							

续表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编 号				A-6-38	A-6-39	A-6-40	A-6-41	A-6-42
	名 称				钢支架	零星钢构件	铸钢构件	钢支座	预埋件
	工 程 量 计 量 单 位				t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	10.355	13.168	7.781	6.399	6.485
	材 料	330100350000	钢支架	t	1.0000	-	-	-	-
		330100530000	零星钢构件	t	-	1.0000	-	-	-
		330100260100	铸钢件 ZC200-400	t	-	-	1.0000	-	-
		330100360000	钢支座	t	-	-	-	1.0000	-
		330100400000	预埋件	t	-	-	-	-	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.8340	3.4800	-	2.4800	2.6500
		031301270000	铸钢焊条	kg	-	-	4.1700	-	-
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.2409	0.2958	-	0.2108	0.2253	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括安装(拼装),焊接,预热、后热处理,节点除锈、超探检验等。									

续表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编			

续表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编 号				A-6-45	A-6-46
	名 称				花篮螺栓	剪力栓钉
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.030	0.004
	材 料	030105130500	花篮螺栓 M16×250	套	1.0200	-
		031501040200	栓钉 φ19×100	套	-	1.0200
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000
	机 具	994500270000	栓钉机	台班	-	0.0200
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定。						

续表 A. 6. 6 其他钢构件

项目	编 号				A-6-47	A-6-48	A-6-49	A-6-50
	名 称				屈曲约束支撑 (BRB)	黏滞阻尼器 (VFD)	调谐质量阻尼器 (TMD)	抗震滑动 支座安装
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	7.680	3.042	2.950	3.591
	材	330100960000	屈曲约束支撑 (BRB)	套	1.0000	-	-	-
		031500620000	黏滞阻尼器 (VFD)	套	-	1.0000	-	-
		031500630000	调谐质量阻尼器 (TMD)	套	-	-	1.0000	-
		330100970000	抗震滑动支座	套	-	-	-	1.0000
	料	031303000300	焊丝 φ3.2	kg	5.2320	-	-	4.2400
		142900100000	二氧化碳气体	m³	1.3080	-	-	1.3250
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	992500040500	二氧化碳气体保护焊机 250A	台班	0.2616	-	-	0.2650
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :工作内容包括安装、固定。								

A. 6. 7 金属制品的施工生产要素消耗量可参考表 A. 6. 7 的规定。

表 A. 6. 7 金属制品

项目	编 号				A-6-51	A-6-52	A-6-53	A-6-54
	名 称				空调金属百页护栏	成品栅栏	金属网栏	成品地面格栅
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.134	0.154	0.088	0.059
	材 料	122100080000	空调百页护栏	m ²	1.0000	-	-	-
		016100110000	成品栅栏	m ²	-	1.0000	-	-
		031505140000	金属网栏	m ²	-	-	1.0000	-
		330100312600	钢格栅钢走道	m ²	-	-	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件	kg	0.2920	4.1570	4.1570	-
		031301010000	电焊条（综合）	kg	0.0281	0.2780	0.2780	1.8700
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0024	0.0236	0.0236	0.1590
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括安装、校正、预埋铁件及螺栓安装等。								

A. 7 木结构工程

A. 7. 1 木屋架的施工生产要素消耗量可参考表 A. 7. 1 的规定。

表 A. 7. 1 木屋架

项目	编 号			A-7-1	A-7-2	A-7-3	A-7-4	A-7-5	A-7-6	
	名 称			梁式木桁架 (跨度 m)		平行弦木桁架 (跨度 m)		直角木桁架 (跨度 m)		
				10 以内	10 以外	5 以内	5 以外	5 以内	5 以外	
	工 程 量 计 量 单 位				榀					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	7. 238	9. 780	3. 150	4. 838	3. 525	5. 288
	材	043105010000	梁式木桁架 跨度 10m 以内	榀	1. 0000	-	-	-	-	-
		043105020000	梁式木桁架 跨度 10m 以外	榀	-	1. 0000	-	-	-	-
		043105030000	平行弦木桁架 跨度 5m 以内	榀	-	-	1. 0000	-	-	-
		043105040000	平行弦木桁架 跨度 5m 以外	榀	-	-	-	1. 0000	-	-
		043105050000	直角木桁架 跨度 5m 以内	榀	-	-	-	-	1. 0000	-
		043105060000	直角木桁架 跨度 5m 以外	榀	-	-	-	-	-	1. 0000
	料	134100080001	灌浆料	kg	62. 6400	76. 8000	38. 1500	38. 1500	38. 1500	38. 1500
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	990900001100	汽车式起重机 5t	台班	0. 1190	0. 9190	0. 1077	0. 8060	0. 0601	0. 1106	
	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括安装、锚固、支护等。										

续表 A. 7. 1 木屋架

项目	编 号				A-7-7	A-7-8	A-7-9	A-7-10	
	名 称				钢木屋架(跨度 m)				
					三角形		梯形		
					18 以内	18 以外	18 以内	18 以外	
工 程 量 计 量 单 位					榀				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000103010000	综合用工一类		工日	12.308	17.404	15.912	26.523
	材	043105070000	钢木屋架 三角形 跨度 18m 以内		榀	1.0000	-	-	-
		043105080000	钢木屋架 三角形 跨度 18m 以外		榀	-	1.0000	-	-
		043105090000	钢木屋架 梯形 跨度 18m 以内		榀	-	-	1.0000	-
		043105100000	钢木屋架 梯形 跨度 18m 以外		榀	-	-	-	1.0000
	料	134100080001	灌浆料		kg	49.1000	49.1000	58.9200	98.2200
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900001100	汽车式起重机 5t		台班	0.9190	0.9190	0.9190	0.9190
具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括安装、锚固、支护等。									

A. 7. 2 木构件的施工生产要素消耗量可参考表 A. 7. 2 的规定。

表 A. 7. 2 木构件

项目	编 号				A-7-11	A-7-12	A-7-13	A-7-14	A-7-15	A-7-16
	名 称				木柱(单体体积 m³)			木梁(单体体积 m³)		
					0.5 以内	1.5 以内	1.5 以外	0.5 以内	1.5 以内	1.5 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m³					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	2.385	0.925	0.741	2.385	1.210	0.968
	材 料	052500140000	成 品 木 制 品	m³	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		144100000900	木乳胶 300ml	支	-	-	-	2.8570	4.2860	4.2860
		031509130000	镀锌连接铁件	kg	-	-	-	0.5000	0.7500	0.7500
		031501030000	射钉	个	-	-	-	4.0000	6.0000	6.0000
		340000110000	其他材料	%	20.1000	20.1000	20.1000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900110000	电动卷扬机	台班	-	-	0.2470	-	-	0.2160
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、锚固、支护及防腐防护等。										

续表 A. 7. 2 木构件

项目	编 号				A-7-17	A-7-18	A-7-19	A-7-20	A-7-21	A-7-22
	名 称				木樨头 连接增加	木墙板		木楼板		木檩
						外墙	内隔墙	平口拼装	企口拼装	
	工 程 量 计 量 单 位					个	m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.275	10.265	8.165	5.833	10.277	2.370
	材 料	052500140000	成品木制品	m ³	0.0860	1.0300	1.0300	1.0100	1.0100	1.1070
		144100000900	木乳胶 300ml	支	-	37.9700	28.0900	21.5300	12.1300	-
		030103350000	镀锌螺丝钉	Kg	-	38.9000	30.0100	23.1500	15.4300	2.0380
		133900050000	防腐油	kg	-	2.4570	-	-	-	0.2590
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	0.2750	-	-	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括安装、锚固、支护及防腐防护等。										

续表 A. 7. 2 木构件

项目	编 号				A-7-23	A-7-24	A-7-25	A-7-26	A-7-27	A-7-28
	名 称				木楼梯			钢木楼梯		
					直形梯	弧形梯	旋转梯	直形梯	弧形梯	旋转梯
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.770	0.847	0.932	0.853	0.938	1.032
	材	112900020000	木楼梯 直形	m ²	1.0000	-	-	-	-	-
		112900030000	木楼梯 弧形	m ²	-	1.0000	-	-	-	-
		112900040000	木楼梯 螺旋形	m ²	-	-	1.0000	-	-	-
		112900050000	钢木楼梯 直形	m ²	-	-	-	1.0000	-	-
		112900060000	钢木楼梯 弧形	m ²	-	-	-	-	1.0000	-
		112900070000	钢木楼梯 螺旋形	m ²	-	-	-	-	-	1.0000
	料	031509130000	镀锌连接铁件	kg	1.6170	1.6170	1.2130	1.6170	1.6170	1.2130
		030103350000	镀锌螺丝钉	Kg	0.3342	0.3074	0.2506	-	-	-
		030103280000	自攻螺钉	个	-	-	-	15.0000	15.0000	15.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	0.0420	0.0380	0.0310
		144100000900	木乳胶 300ml	支	0.4733	0.4367	0.3567	0.2133	0.1967	-
		133900050000	防腐油	kg	0.1840	0.1750	0.1660	0.1640	0.1560	0.1480
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	0.0033	0.0025
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、锚固、支护及防腐防护等。										

注:工作内容包括安装、锚固、支护及防腐防护等。

续表 A. 7. 2 木构件

项目	编 号				A-7-29	A-7-30	A-7-31	A-7-32	A-7-33	A-7-34
	名 称				封檐板、博风板	木支撑	楼盖格栅		木骨架	
							木梁上	钢梁上	竖向	水平
	工 程 量 计 量 单 位					m	m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.059	3.533	1.870	2.481	2.280	1.760
	材 料	052500140000	成品木制品	m ³	0.0087	1.1070	1.0500	1.0500	1.0650	1.0650
		144100000900	木乳胶 300ml	支	-	-	0.1250	-	-	-
		031509130000	镀锌连接铁件	kg	-	0.5000	-	0.0700	0.6490	0.6490
		030103350000	镀锌螺丝钉	Kg	0.0150	2.0380	22.8360	0.3490	0.1280	0.2240
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括安装、锚固、支护及防腐防护等。

续表 A. 7. 2 木构件

项目	编 号				A-7-35	A-7-36
	名 称				木牛腿	木支座
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	21.460	6.106
	材 料	052500140000	成品木制品	m ³	1.1070	1.1070
		144100000900	木乳胶 300ml	支	8.4990	-
		133900050000	防腐油	kg	-	0.0930
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、锚固、支护及防腐防护等。						

A. 7. 3 屋面木基层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 7. 3 的规定。

表 A. 7. 3 屋面木基层

项目	编 号			A-7-37	A-7-38	A-7-39	A-7-40	A-7-41	A-7-42	
	名 称			椽条		屋面板(板厚 mm)				
				基于望砖下	基于望板下	平口		企口		
						10 以内	10 以外	10 以内	10 以外	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.172	0.046	0.073	0.073	0.095	0.095
	材 料	052500140000	成品木制品	m ³	0.0452	0.0121	0.0930	0.1240	0.0930	0.1240
		030103350000	镀锌螺丝钉	Kg	0.4110	0.1100	0.2690	0.3590	0.2690	0.3590
		133900050000	防腐油	kg	-	-	0.0170	0.0490	0.0170	0.0490
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、锚固及防腐防护等。										

A.8 门窗工程

A.8.1 木门及门框的施工生产要素消耗量可参考表 A.8.1 的规定。

表 A.8.1 木门及门框

项目	编 号				A-8-1	A-8-2	A-8-3	A-8-4	A-8-5
	名 称				套装木门		无框木门	木质折叠门	成品纱门
					单扇门	双扇门			
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.210	0.207	0.110	0.192	0.042
	材	110100220000	套装木门-单扇	m ²	0.9698	-	-	-	-
		110100230000	套装木门-双扇	m ²	-	0.9698	-	-	-
		110100120000	无框木门	m ²	-	-	0.9698	-	-
		110100070000	折叠门	m ²	-	-	-	0.9698	-
		112100140000	成品纱门	m ²	-	-	-	-	1.0000
		030309010000	合页	副	1.6700	1.8300	1.6700	1.6700	-
		030107040200	塑料膨胀螺栓 M8×110	套	6.7270	6.7270	-	6.7270	-
		350200000100	压条 5mm	m	-	-	-	-	2.9000
		014900040000	铝合金型材	kg	-	-	-	-	2.6887
		020300060000	橡胶密封条 单	m	-	-	-	-	4.1400
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括门安装、五金安装等。									

续表 A.8.1 木门及门框

项目	编 号				A-8-6	A-8-7	A-8-8
	名 称				木质防火门	多玻璃门	自由门
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.144	0.134	0.360
	材	110100080000	木防火门	m ²	0.9825	-	-
		110100030000	多玻木门	m ²	-	0.9698	-
		110100100000	硬木全玻门	m ²	-	-	0.9698
		031509060000	铁件	kg	1.7200	-	-
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	6.7270	6.7270	6.7270
		030309010000	合页	副	-	1.6700	1.6700
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括门安装、五金安装等。							

续表 A. 8. 1 木门及门框

项目	编 号				A-8-9	A-8-10
	名 称				铝包木门	
					平开	推拉
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.416	0.266
	材 料	110100050000	铝包木平开门	m ²	0.9604	-
		110100060000	铝包木推拉门	m ²	-	0.9698
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	5.0477	5.0477
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括门安装、五金安装等。						

A. 8. 2 金属门的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 2 的规定。

表 A. 8. 2 金属门

项目	编 号				A-8-11	A-8-12
	名 称				铝合金门	
					平开	推拉
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.263	0.234
	材 料	110900200000	铝合金平开门	m ²	0.9604	-
		110900090000	铝合金推拉门	m ²	-	0.9698
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	7.9780	5.0820
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括框、扇、五金安装。						

续表 A. 8. 2 金属门

项目	编 号				A-8-13	A-8-14	A-8-15	A-8-16	A-8-17
	名 称				不锈钢电子感应横移门	不锈钢旋转门	不锈钢电子伸缩门		不锈钢电子对讲门
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	樘	无轨	有轨	m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.704	11.250	0.410	0.482	0.922
	材	111900050000	电子感应横移门	m ²	1.0000	-	-	-	-
		111900000200	旋转门 直径 3m	座	-	1.0000	-	-	-
		110700000100	不锈钢电子伸缩门 无轨	m	-	-	1.0000	-	-
		110700000200	不锈钢电子伸缩门 有轨	m	-	-	-	1.0000	-
		112300170000	不锈钢电子对讲门	m ²	-	-	-	-	1.0000
	料	031509060000	铁件	kg	-	-	3.9760	3.9760	-
		031509030000	预埋铁件	kg	-	-	1.4130	2.9800	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包栝框、扇、五金安装。									

续表 A. 8. 2 金属门

项目	编 号				A-8-18	A-8-19
	名 称				钢质防火门	钢制防盗门
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.208	0.187
	材	110300030000	钢质防火门	m ²	0.9825	-
		110300020000	钢制防盗门	m ²	-	0.9781
		031509030000	预埋铁件	kg	3.1670	3.1670
		031500040000	垫铁	kg	0.9180	-
		031509060000	铁件	kg	0.4240	0.4240
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包栝框、扇、五金安装。						

A. 8. 3 卷帘(闸) 门的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 3 的规定。

表 A. 8. 3 卷帘(闸) 门

项目	编 号				A-8-20	A-8-21	A-8-22
	名 称				不锈钢卷帘(闸) 门		防火布卷帘
					洞口内	洞口外	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 360	0. 360	0. 334
	材料	112500050000	不锈钢卷帘门	m ²	1. 0000	1. 0500	-
		112500090000	防火布卷帘	m ²	-	-	1. 0000
		031509220000	连接铁件	kg	0. 2880	0. 2880	0. 1500
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括支架、导槽、附件安装,卷帘、门锁安装、试开关等。							

A. 8. 4 厂库房大门、特种门的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 4 的规定。

表 A. 8. 4 厂库房大门、特种门

项目	编			

续表 A. 8. 4 厂库房大门、特种门

项目	编 号				A-8-26	A-8-27	A-8-28
	名 称				围墙钢丝门	钢推拉栅栏门	钢制花饰大门
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 114	0. 104	0. 121
	材 料	111700040000	围墙钢丝门	m ²	1. 0000	-	-
		111700010000	钢推拉栅栏门	m ²	-	1. 0000	-
		110300000100	钢制花饰大门 平开	m ²	-	-	1. 0000
		031509030000	预埋铁件	kg	1. 1000	-	1. 1000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0010	-	0. 0010
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括门安装、五金铁件安装等。							

续表 A. 8. 4 厂库房大门、特种门

项目	编 号				A-8-29	A-8-30	A-8-31	A-8-32	A-8-33
	名 称				隔音门	保温门	冷藏库门	冷藏冻结间门	变电室门
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 258	0. 760	1. 179	1. 260	0. 910
	材 料	112300220000	隔音门	m ²	1. 0000	-	-	-	-
		112300030000	保温门	m ²	-	1. 0000	-	-	-
		112300250000	冷藏库门	m ²	-	-	1. 0000	-	-
		112300240000	冷藏冻结间门	m ²	-	-	-	1. 0000	-
		110300050000	变电室门	m ²	-	-	-	-	1. 0000
		031509030000	预埋铁件	kg	-	1. 0500	-	-	1. 2470
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括门安装、五金铁件安装等。									

续表 A. 8. 4 厂库房大门、特种门

项目	编 号			A-8-34	A-8-35	A-8-36	A-8-37	A-8-38	A-8-39	
	名 称			防射线门	混凝土				钢质 密闭门	
					密闭门	防密门	悬板活门	挡窗板		
工 程 量 计 量 单 位				m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.346	2.171	2.171	5.074	1.170	2.171
	材	112300010000	防射线门	m ²	1.0000	-	-	-	-	-
		112300280000	人防混凝土密闭门	m ²	-	1.0000	-	-	-	-
		112300270000	人防混凝土防密门	m ²	-	-	1.0000	-	-	-
		112300290000	人防混凝土悬板活门	m ²	-	-	-	1.0000	-	-
		042700160000	人防混凝土挡窗板	m ²	-	-	-	-	1.0000	-
		112300210000	钢质人防密闭门	m ²	-	-	-	-	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件	kg	1.2470	2.5600	2.5600	2.2100	3.1500	2.2100
	料	031509060000	铁件	kg	0.9880	0.3600	0.3600	-	-	0.3600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括门安装、五金铁件安装等。										

A. 8. 5 其他门的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 5 的规定。

表 A. 8. 5 其他门

项目	编 号			A-8-40	A-8-41	A-8-42	
	名 称			玻璃门		集成门	
				无框	有框		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.922	0.986	0.156
	材	111900040000	无框玻璃门	m ²	1.0000	-	-
		111900060000	有框玻璃门	m ²	-	0.9698	-
		111700000200	集成平开门 含门套	m ²	-	-	1.0000
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	-	7.9780	-
		030309010000	合页	副	-	-	1.6000
		030301100000	门锁	把	-	-	0.6000
		030103360000	磷化自攻螺丝	个	-	-	8.0000
	料	144100020200	聚氨酯发泡胶 800g	支	-	-	0.5000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括门安装、启动装置、五金安装等。							

A. 8. 6 木窗的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 6 的规定。

表 A. 8. 6 木窗

项目	编 号				A-8-43	A-8-44	A-8-45	A-8-46	A-8-47	A-8-48
	名 称				百叶窗	天窗	固定窗	飘 (凸)窗	装饰空花窗	橱窗
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 171	0. 259	0. 221	0. 370	0. 259	0. 221
	材	110100140000	木百页窗	m ²	0. 9698	-	-	-	-	-
		110100190000	木天窗	m ²	-	0. 9698	-	-	-	-
		110100170000	固定木窗	m ²	-	-	0. 9698	-	-	-
		110900140000	飘 (凸)窗	m ²	-	-	-	1. 0000	-	-
		110100160000	装饰空花木窗	m ²	-	-	-	-	0. 9698	-
		110100130000	木橱窗	m ²	-	-	-	-	-	0. 9698
	料	030309010000	合页	副	1. 4560	1. 4560	-	1. 4560	1. 4560	1. 4560
		030107040200	塑料膨胀螺栓 M8×110	套	5. 3330	5. 3330	5. 3330	4. 5900	5. 3330	5. 3330
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包窗安装、玻璃安装、五金安装等。										

续表 A. 8. 6 木窗

项目	编 号				A-8-49	A-8-50
	名 称				铝包木窗	
	工 程 量 计 量 单 位				平开	固定
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 302	0. 256
	材	110100210000	铝包木平开窗	m ²	0. 9459	-
		110100200000	铝包木固定窗	m ²	-	0. 9264
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	8. 8924	8. 8924
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包窗安装、玻璃安装、五金安装等。						

A. 8. 7 金属窗的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 7 的规定。

表 A. 8. 7 金属窗

项目	编 号				A-8-51	A-8-52	A-8-53	A-8-54	A-8-55
	名 称				铝 合 金 窗				铝 合 金 百 叶 窗
					平 开	推 拉	固 定	平 悬	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 210	0. 178	0. 139	0. 231	0. 185
	材	110900320000	铝合金双玻平开窗	m ²	0. 9459	-	-	-	-
		110900330000	铝合金双玻推拉窗	m ²	-	0. 9453	-	-	-
		110900130000	铝合金固定窗	m ²	-	-	0. 9264	-	-
		111100010100	铝合金平悬窗	m ²	-	-	-	0. 9459	-
		110900080000	铝合金百叶窗	m ²	-	-	-	-	0. 9264
	料	030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	7. 1900	7. 1900	8. 4300	7. 1900	8. 1200
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括框、扇、五金安装等。									

续表 A. 8. 7 金属窗

项目	编 号				A-8-56	A-8-57
	名 称				不锈钢橱窗	不锈钢防盗格栅窗
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 331	0. 185
	材	110700030000	不锈钢橱窗	m ²	1. 0000	-
		110700010000	不锈钢防盗格栅窗	m ²	-	1. 0000
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	5. 2500	8. 1200
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括框、扇、五金安装等。						

续表 A. 8. 7 金属窗

项目	编 号				A-8-58	A-8-59	A-8-60	A-8-61
	名 称				纱窗			
					平开	推拉	固定	隐型
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.070	0.059	0.046	0.050
	材 料	112100050000	塑钢平开纱窗	m ²	1.0000	-	-	-
		112100060000	塑钢推拉纱窗	m ²	-	1.0000	-	-
		112100040000	塑钢固定纱窗	m ²	-	-	1.0000	-
		112100030000	铝合金隐形纱窗	m ²	-	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包栝框、扇、五金安装等。								

续表 A. 8. 7 金属窗

项目	编 号				A-8-62	A-8-63
	名 称				飘(凸)窗	防火窗
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.225	0.139
	材 料	110900140000	飘(凸)窗	m ²	1.0000	-
		110300140000	防火固定窗	m ²	-	1.0000
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	7.1900	8.4300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包栝框、扇、五金安装等。						

A. 8. 8 门窗套的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 8 的规定。

表 A. 8. 8 门窗套

项目	编			

A. 8. 9 窗台板的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 9 的规定。

表 A. 8. 9 窗台板

项目	编 号				A-8-68	A-8-69	A-8-70
	名 称				窗台板		
					木质	金属	石材
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 184	0. 207	0. 136
	材	090300050000	硬木窗台板	m ²	1. 0000	-	-
		090501010000	不锈钢窗台	m ²	-	1. 0000	-
		041100010600	成品石材 δ20mm	m ²	-	-	1. 0000
		144100690000	乳胶	kg	0. 4500	-	-
		142100010000	环氧树脂	kg	-	0. 4500	-
	料	144100750000	万能胶	kg	-	0. 1000	-
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	-	-	0. 0286
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、窗台板安装等							

A. 8. 10 窗帘、窗帘盒、轨的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 10 的规定。

表 A. 8. 10 窗帘、窗帘盒、轨

项目	编			

续表 A. 8. 10 窗帘、窗帘盒、轨

项目	编 号				A-8-76	A-8-77
	名 称				窗帘单杆(轨)	窗帘双杆(轨)
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.011	0.020
	材 料	030300010300	明装式窗帘杆 单杆	m	1.0000	-
		030300010400	明装式窗帘杆 双杆	m	-	1.0000
		030107040200	塑料膨胀螺栓 M8×110	套	1.3500	2.7000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括窗帘、窗帘盒、轨安装等						

A. 8. 11 特殊五金安装的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 11 的规定。

表 A. 8. 11 特殊五金安装

项目	编 号				A-8-78	A-8-79	A-8-80	A-8-81	A-8-82
	名 称				门锁	防火锁	弹簧门地锁	防火合页	推拉门滑轨
	工 程 量 计 量 单 位				套		个		m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.126	0.126	0.138	0.077	0.218
	材 料	030301100000	门锁	把	1.0000	-	-	-	-
		030301070000	防火锁	套	-	1.0000	-	-	-
		030301060000	弹簧门地锁	个	-	-	1.0000	-	-
		030309080000	防火合页	个	-	-	-	1.0000	-
		030313110000	推拉门滑轨	m	-	-	-	-	1.0600
		030313120000	推拉门滑轮	套	-	-	-	-	1.2440
		031509060000	铁件	kg	-	-	-	-	0.1410
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括五金安装、电动装置安装、自动感应装置安装、电控装置安装、调试等。									

续表 A. 8. 11 特殊五金安装

项目	编 号				A-8-83	A-8-84	A-8-85	A-8-86	A-8-87
	名 称				玻璃门合页	长管拉手	圆盘拉手	吊装滑动门轨	自由门地弹簧
	工 程 量 计 量 单 位				个			m	个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.077	0.141	0.113	0.218	0.246
	材 料	030309100000	玻璃门合页	个	1.0000	-	-	-	-
		030305050000	大拉手	个	-	1.0000	-	-	-
		030305110000	圆盘拉手	个	-	-	1.0000	-	-
		030515010000	滑轨	m	-	-	-	1.0600	-
		373300260100	悬吊滑轮 T 形	套	-	-	-	1.2440	-
		030311040000	地弹簧	个	-	-	-	-	1.0000
		031509060000	铁件	kg	-	-	-	0.1410	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包窗帘、窗帘盒、轨安装等。									

续表 A. 8. 11 特殊五金安装

项目	编 号				A-8-88	A-8-89	A-8-90	A-8-91
	名 称				暗插销	闭门器	顺序器	门定位器
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.070	0.126	0.130	0.056
	材 料	030317160000	暗插销	个	1.0000	-	-	-
		030311010000	闭门器	副	-	1.0000	-	-
		030311050000	顺序器	个	-	-	1.0000	-
		372500020000	门碰头定位器	个	-	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包窗帘、窗帘盒、轨安装等。								

续表 A. 8. 11 特殊五金安装

项目	编 号				A-8-92	A-8-93	A-8-94
	名 称				防盗门扣	电子锁、磁卡锁	电动装置
	工 程 量 计 量 单 位				个		套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.126	0.126	0.704
	材 料	030333010000	防盗门扣	副	1.0000	-	-
		030302010000	电子锁(磁卡锁)	把	-	1.0000	-
		113700010000	电动装置	套	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包窗帘、窗帘盒、轨安装等。							

续表 A. 8. 11 特殊五金安装

项目	编 号				A-8-95	A-8-96	A-8-97	A-8-98
	名 称				自动感应装置		电控装置	
					平移门	旋转门	内推拉式钢大门	提升式钢大门
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	1.408	3.520	1.408	1.056
	材 料	030327070000	平移门自动感应装置	套	1.0000	-	-	-
		030327110000	旋转门自动感应装置	套	-	1.0000	-	-
		030327060000	内推拉式钢大门电控装置	套	-	-	1.0000	-
		030327100000	提升式钢大门电控装置	套	-	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括窗帘、窗帘盒、轨安装等。								

A. 8. 12 其他项目的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 12 的规定。

表 A. 8. 12-1 其他项目

项目	编			

表 A. 8. 12-2 建筑外遮阳工程

项目	编 号				A-8-104
	名 称				金属硬卷帘遮阳
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.357
	材	112500080000	卷帘遮阳卷帘盒	m	0.6052
		030313100000	卷帘遮阳导轨	m	1.6525
		112500070000	铝合金卷帘帘片	m ²	0.8784
		030300120000	卷帘遮阳底杆	m	0.6052
	料	030107002200	膨胀螺栓 M10×100	套	4.6437
		552500020000	手动驱动装置	套	0.6018
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括卷帘盒、导轨、卷帘片、手动驱动装置安装等。					

续表 A. 8. 12-2 建筑外遮阳工程

项目	编 号				A-8-105	A-8-106
	名 称				导向式织物遮阳	
	工 程 量 计 量 单 位				导轨	导索
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	m ²	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.300	0.250
	材	112500100000	织物遮阳卷帘盒	m	0.6239	0.6239
		030300110000	卷帘盒(帘片盒)安装支架	个	-	1.2802
		030313140000	织物遮阳导轨	m	1.7055	-
		112600120000	织物帘布	m ²	0.9449	0.9813
	料	030300140000	织物遮阳底杆	m	0.6239	0.6239
		354100010000	导索 ≥3mm	m	-	1.7055
		030300050000	导索固定件	只	-	1.2445
		030107002200	膨胀螺栓 M10×100	套	4.7939	5.0494
		552500020000	手动驱动装置	套	0.6223	0.6223
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括卷帘盒、导轨(导索)、帘布、手动驱动装置安装等。						

续表 A. 8. 12-2 建筑外遮阳工程

项目	编 号				A-8-107	A-8-108	
	名 称				升降百叶帘遮阳		
					导轨	导索	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105020000	综合用工二类		工日	0.357	0.298
	材	030300020000	百叶帘帘片盒		m	0.6324	0.6324
		030313020000	百叶帘遮阳导轨		m	1.5766	-
		030300010000	百叶帘帘片		m ²	0.9509	0.9665
		030300030000	百叶帘遮阳底杆		m	0.6324	0.6324
		030300110000	卷帘盒(帘片盒)安装支架		个	1.0898	1.0898
		354100010000	导索 ≥3mm		m	-	1.5975
		030300050000	导索固定件		只	-	1.0453
		030107002200	膨胀螺栓 M10×100		套	6.6639	4.2703
	料	552500020000	手动驱动装置		套	0.5227	0.5227
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括帘片盒、导轨(导索)、百叶帘片、手动驱动装置安装等。							

续表 A. 8. 12-2 建筑外遮阳工程

项目	编 号				A-8-109	A-8-110	
	名 称				机翼片遮阳		
					固定式	可调式	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105020000	综合用工二类		工日	0.380	0.400
	材	015100010100	铝合金机翼叶片 宽 300mm		m	3.2720	3.2720
		182700120000	钢支架		个	0.4454	0.4454
		030300100000	机翼遮阳支承构件		m	0.4454	0.4454
		101700030000	机翼遮阳传动杆		m	-	0.3833
		030300080000	机翼叶片固定件		套	2.5556	-
		030300090000	机翼叶片轴组		套	-	2.5556
		030300070000	机翼叶片端盖		个	2.5556	2.5556
		030108070300	化学螺栓及胶 M12		套	1.7815	1.7815
	料	552500020000	手动驱动装置		套	-	0.6652
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括机翼片、配件和手动驱动装置安装等。							

续表 A. 8. 12-2 建筑外遮阳工程

项目	编 号				A-8-111	A-8-112
	名 称				格栅遮阳	
					水平	垂直
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.380	0.304
	材 料	030300020100	格栅遮阳扣板 宽 84mm	m	7.5000	7.0000
		101700010000	格栅遮阳方管基架	m	3.1988	2.1433
		030300060000	格栅遮阳方管基架固定件	个	0.6477	0.4830
		100300010000	格栅遮阳铝合金龙骨	m	1.5322	1.5322
		101700020000	格栅遮阳钢筋拉杆	m	0.7772	-
		030107002200	膨胀螺栓 M10×100	套	5.1813	1.9322
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基架和龙骨固定,叶片安装等。						

A. 8. 13 超低能耗窗的施工生产要素消耗量可参考表 A. 8. 13 的规定。

表 A. 8. 13 超低能耗窗

项目	编 号				A-8-113
	名 称				超低能耗窗
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.888
	材 料	111700000400	超低能耗窗	m ²	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括窗、五金安装等。					

A. 9 屋面及防水工程

A. 9. 1 瓦、型材及其他屋面的施工生产要素消耗量可参考表 A. 9. 1 的规定。

表 A. 9. 1-1 瓦屋面

项目	编 号				A-9-1	A-9-2	A-9-3	A-9-4	A-9-5	A-9-6	
	名 称				彩色水泥瓦						
					木挂瓦条		钢挂瓦条		钢筋挂瓦条	浆铺	
					无基层	有基层	无基层	有基层			
工 程 量 计 量 单 位					m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.051	0.083	0.056	0.062	0.056	0.210
	材	041703010000	彩色水泥瓦		m ²	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		133900030000	爱舍宁瓦(基层)		m ²	-	1.0300	-	1.0300	-	-
		052500020100	木顺水条 30mm×20mm		m	2.1100	-	-	-	-	-
		052500010100	木挂瓦条 30mm×30mm		m	2.9400	2.6300	-	-	-	0.1470
		016100000300	镀锌方形薄壁钢管顺水条 25mm×25mm×1.5mm		m	-	-	1.5000	-	-	-
		016100000200	镀锌方形薄壁钢管挂瓦条 25mm×25mm×1.5mm		m	-	-	2.9400	2.6300	-	-
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	-	-	-	-	1.8510	0.0630
		031505250000	镀锌铁丝网		m ²	-	-	-	-	-	1.0300
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	-	-	-	-	-	0.0111
		041701070000	彩色脊瓦		块	0.2900	0.2900	0.2900	0.2900	0.2900	0.2900
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括选瓦、打瓦、挂铺瓦、安脊瓦,挂(钉)瓦条、顺水条安装;砂浆拌合、运输、摊铺;檐口固定、抹泛水及清扫等。											

续表 A. 9. 1-1 瓦屋面

项目	编 号			A-9-7	A-9-8	A-9-9	
	名 称			玻纤胎沥青瓦			
				浆铺	干铺	斜铺(坡度>35°)	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.089	0.032	0.098
	材	041701040000	玻纤胎沥青瓦	m ²	2.3770	2.3770	2.3770
		041701030000	玻纤胎沥青脊瓦	块	0.2900	0.2900	0.2900
		031501440000	专用混凝土钉	个	5.0000	5.0000	5.0000
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布	m ²	1.0300	-	-
		031505070000	镀锌低碳钢丝网	m ²	-	-	1.0300
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	-	-	0.0219
	料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0.0061	-	0.0206
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括选瓦、打瓦、挂铺瓦、安脊瓦,挂(钉)瓦条、顺水条安装;砂浆拌合、运输、摊铺;檐口固定、抹泛水及清扫等。							

续表 A. 9. 1- 1 瓦屋面

项目	编 号			A-9-10	A-9-11	A-9-12	A-9-13	
	名 称			琉璃瓦	彩色波形沥青瓦			
					干铺	木挂瓦条上安装	木檩条上安装	
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.219	0.032	0.051	0.032
	材	310300250300	琉璃瓦 310mm×310mm	m ²	1.0500	-	-	-
		041701060000	彩色波形沥青瓦	m ²	-	1.0300	1.0300	1.0300
		031505260000	钢板网	m ²	1.0300	-	-	-
		310300250100	琉璃脊瓦 195mm×310mm	m	0.0515	-	-	-
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0.0736	-	-	-
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0.0236	-	-	-
		031501440000	专用混凝土钉	个	-	3.0000	-	-
		041701050000	彩色波形沥青脊瓦	块	-	0.2900	0.2900	0.2900
		052500010100	木挂瓦条 30mm×30mm	m	-	-	3.1560	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括选瓦、打瓦、挂铺瓦、安脊瓦,挂(钉)瓦条、顺水条安装;砂浆拌合、运输、摊铺;檐口固定、抹泛水及清扫等。								

续表 A. 9. 1- 1 瓦屋面

项目	编 号				A-9-14	A-9-15	A-9-16	A-9-17	
	名 称				仿水 泥瓦	合成树脂瓦		合成 树脂瓦	
						筒形			
						木挂瓦条	钢挂瓦条	T形复合 保温瓦	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.056	0.051	0.056	0.051
	材	041701100000	仿水泥瓦外形彩板瓦		m ²	1.0300	-	-	-
		041707070000	合成树脂筒形瓦		m ²	-	1.0300	1.0300	-
		041707010000	合成树脂 T 形复合保温瓦		m ²	-	-	-	1.0300
		041701090000	仿水泥瓦外形彩板脊瓦		块	0.2900	-	-	-
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	0.1410	-	0.0630	-
		016100000200	镀锌方形薄壁钢管挂瓦条 25mm×25mm×1.5mm		m	2.9500	-	1.6000	-
		016100000300	镀锌方形薄壁钢管管顺水条 25mm×25mm×1.5mm		m	1.1400	-	1.1400	-
		052500020100	木顺水条 30mm×20mm		m	-	1.1700	-	-
		052500010100	木挂瓦条 30mm×30mm		m	-	1.6000	-	-
		041707060000	合成树脂筒形脊瓦		块	-	0.2900	0.2900	-
	料	121700050000	天沟拉条		根	-	-	-	0.2940
		021100040000	合成树脂封檐板		m	-	-	-	0.1442
		133500020000	密封胶		kg	-	-	-	0.0023
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括选瓦、打瓦、挂铺瓦、安脊瓦,挂(钉)瓦条、顺水条安装;砂浆拌合、运输、摊铺;檐口固定、抹泛水及清扫等。									

续表 A. 9. 1- 1 瓦屋面

项目	编 号			A-9-18	A-9-19	A-9-20	A-9-21	A-9-22	
	名 称			蛭石金属瓦		波纹装饰瓦	压型彩板瓦	玻璃钢瓦	
				木挂瓦条	钢挂瓦条				
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.051	0.056	0.212	0.056	0.051
	材	041700030000	蛭石金属瓦	m ²	1.0300	1.0300	-	-	-
		041700040000	蛭石金属瓦脊瓦	块	0.2900	0.2900	-	-	-
		041701010000	波纹装饰瓦	m ²	-	-	1.0300	-	-
		041701120000	压型彩板瓦	m ²	-	-	-	1.0300	-
		022500050000	玻璃钢瓦	m ²	-	-	-	-	1.0100
		022500040000	玻璃钢脊瓦	块	-	-	-	-	0.1466
		052500020100	木顺水条 30mm×20mm	m	2.1000	-	-	-	-
		052500010100	木挂瓦条 30mm×30mm	m	1.0500	-	-	-	-
		031501440000	专用混凝土钉	个	4.7000	-	-	-	-
		030103060700	自攻沉头螺钉 M3×15	套	-	4.7000	-	-	-
	料	016100000300	镀锌方形薄壁钢管顺水条 25mm×25mm×1.5mm	m	-	1.4708	-	-	-
		016100000200	镀锌方形薄壁钢管挂瓦条 25mm×25mm×1.5mm	m	-	1.0300	-	-	-
		041703020000	水泥脊瓦	块	-	-	0.2900	-	-
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	-	-	0.0202	-	0.0002
		041701130000	压型彩板瓦脊瓦	块	-	-	-	0.1340	-
		012900100100	冷弯钢板挂瓦条 δ2mm	m	-	-	-	2.4520	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选瓦、打瓦、挂铺瓦、安脊瓦,挂(钉)瓦条、顺水条安装;砂浆拌合、运输、摊铺;檐口固定、抹泛水及清扫等。									

表 A. 9. 1-2 型材及其他屋面

项目	编 号			A-9-23	A-9-24	A-9-25	A-9-26	A-9-27	
	名 称			水泥砖			人造草皮	卵石	
				砂铺	浆铺	干铺			
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.065	0.166	0.039	0.041	0.023
	材	041300090000	水泥砖	m ²	1.0200	1.0200	1.0200	-	-
		323500020000	人造草皮	m ²	-	-	-	1.0200	-
		040500250002	卵石	kg	-	-	-	-	90.9000
		040300020002	砂子	kg	27.7000	-	-	-	-
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	-	0.0101	-	-	-
	料	144100010000	胶粘剂	kg	-	-	-	0.5460	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包 1. 块料:清理基层、面层铺贴、擦缝、填缝等。 2. 砂浆、混凝土:砂浆拌合、抹面、混凝土浇筑、养护等。 3. 架空板凳、算子、盖板安装等。									

续表 A. 9. 1-2 型材及其他屋面

项目	编 号				A-9-28	A-9-29
	名 称				防滑地砖	保护涂料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.200	0.019
	材 料	070900010000	石塑防滑地砖	m ²	1.0200	-
		130301000100	保护涂料 耐紫外线及耐磨	kg	-	0.2020
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0060	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 块料:清理基层、面层铺贴、擦缝、填缝等。 2. 砂浆、混凝土:砂浆拌合、抹面、混凝土浇筑、养护等。 3. 架空板凳、算子、盖板安装等。						

续表 A. 9. 1-2 型材及其他屋面

项目	编 号				A-9-86	A-9-87	A-9-30	A-9-88	A-9-31	A-9-32
	名 称				混凝土		混凝土 停车屋面	混凝土	DS 砂浆	木格板
					无筋	有筋		每增减 10mm		
					50mm 厚		120mm 厚			
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 139	0. 142	0. 207	0. 009	0. 079	0. 151
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0510	0. 0508	-	0. 0103	-	-
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	-	-	0. 1254	-	-	-
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	-	2. 2755	4. 0488	-	-	-
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	-	-	-	-	0. 0202	-
		333100030000	木格板	m ²	-	-	-	-	-	1. 0500
		031505120000	钢丝网	m ²	-	-	-	-	1. 0100	-
		020907000200	PE 膜 δ0.3mm	m ²	-	-	-	-	0. 2200	-
		050300070000	板方材	m ³	-	-	-	-	0. 0004	-
		021900130000	U 形塑料分割条	m	-	-	-	-	2. 1000	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 块料:清理基层、面层铺贴、擦缝、填缝等。 2. 砂浆、混凝土:砂浆拌合、抹面、混凝土浇筑、养护等。 3. 架空板凳、算子、盖板安装等。										

续表 A. 9. 1-2 型材及其他屋面

项目	编 号				A-9-33	A-9-34	A-9-35
	名 称				架空屋面		
					纤维水泥 架空板凳	钢篦子	钢盖板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 048	0. 143	0. 128
	材 料	152300120000	纤维水泥架空板凳	块	3. 9700	-	-
		360100080100	钢筴子 492mm× 192mm	个	-	2. 0000	-
		012900111300	普通钢板 δ2mm ~ 2. 5mm	kg	-	-	2. 9660
		012100090000	角钢 63 以内	kg	-	2. 3140	2. 3140
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	-	0. 1240	0. 1240
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括 1. 块料 :清理基层、面层铺贴、擦缝、填缝等。 2. 砂浆、混凝土 :砂浆拌合、抹面、混凝土浇筑、养护等。 3. 架空板凳、筴子、盖板安装等。							

续表 A. 9. 1-2 型材及其他屋面

项目	编 号				A-9-36	A-9-37	A-9-38	A-9-39	
	名 称				彩色压型板		太空板	瓦垄铁	
					钢板	夹心板			
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.112	0.188	0.124	0.021
	材	090507000200	彩色压型钢板 δ0.6mm		m ²	1.0820	-	-	-
		091107000100	彩色夹心板 玻璃棉 δ80mm		m ²	-	1.0500	-	-
		091500040000	太空板		m ²	-	-	1.0150	-
		012900440000	瓦垄镀锌铁皮		m ²	-	-	-	1.2610
		133500020000	密封胶		kg	0.0735	0.0735	-	-
		151301040000	聚苯乙烯泡沫塑料板		m ³	0.0011	0.0011	-	-
		020300080000	密封条		m	0.8660	1.9170	-	-
		031500040000	垫铁		kg	-	-	0.0590	-
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	-	-	0.0017	0.0002
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0110	0.0110	-	-
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括型材屋面安装、嵌缝、密封等。									

续表 A. 9. 1-2 型材及其他屋面

项目	编 号			A-9-40	A-9-41	A-9-42	A-9-43	
	名 称			整体金属屋面				
				制作			安装	
				有螺钉连接		无螺钉连接		
				单板	复合板	单板		
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.008	0.019	0.008	0.185
	材	090507000200	彩色压型钢板 δ0.6mm	m ²	1.6257	2.7968	1.7555	-
		330100780000	支架综合	个	-	-	-	4.0000
		150301030100	岩棉保温板 δ100mm	m ²	-	1.0300	-	-
		013100000200	钢带 δ0.8mm	m	0.0406	0.3140	0.0422	-
		050300060000	木方	m ³	0.0002	0.0010	0.0002	-
	料	144100300000	结构胶	kg	-	-	-	0.1280
		133500020000	密封胶	kg	-	-	-	0.1280
		144100460000	高强度粘合剂	kg ²	-	0.2866	-	-
		021900190000	聚氨酯泡沫软垫	m	-	0.8333	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括放料、下料、压制成型、开洞口、固定、安装、堵头、包边、填缝等。								

注:工作内容包括放料、下料、压制成型、开洞口、固定、安装、堵头、包边、填缝等。

表 A. 9. 1-3 阳光板屋面

项目	编 号				A-9-44	A-9-45
	名 称				阳光板	
					铝合金龙骨上安装	钢龙骨上安装
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.570	0.682
	材	090900060000	阳光板	m ²	1.0700	1.0700
		014900040000	铝合金型材	kg	5.0237	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.2040	-
		020700040900	耐热橡胶垫 2mm×38mm	m	1.6981	-
		030105700000	镀锌六角螺栓	套	10.9500	-
		016300000100	T 型钢 25mm×25mm	kg	-	0.2078
		011300010300	扁钢 100mm×10mm	kg	-	0.7686
		011300010400	扁钢 5mm	kg	-	3.9965
		011900000500	槽钢 63mm×40mm×4.8mm	kg	-	19.6630
		030105013003	六角螺栓带帽 M12 以外	kg	-	0.0451
		041700020100	脊瓦 镀锌铁皮 26 [#]	m ²	-	0.0100
		144100570000	建筑油膏	kg	-	0.8926
		031501410000	圆钉	kg	-	0.0140
		130100630000	无光调合漆	kg	-	0.3844
	料	020700000300	橡胶垫片 宽 250mm	m	1.6940	1.0474
		020700000400	橡胶垫片 25mm	m	-	0.6466
		020300210000	橡胶条(大)	m	1.6164	1.6164
		020300220000	橡胶条(小)	m	1.6164	1.6164
		031509060000	铁件	kg	0.7465	0.7465
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括裁料,制作安装龙骨支撑;刷防护材料、油漆;安装固定阳光板面层,接缝、嵌缝。

表 A. 9. 1-4 采光屋面

项目	编 号			A-9-46	A-9-47	A-9-48		
	名 称			中空夹胶玻璃		钢化玻璃		
				铝龙骨上安装	钢龙骨上安装			
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.806	1.004	0.678	
	材	060901030000	夹胶玻璃	m ²	0.9700	1.0700	-	
		060500000600	钢化玻璃 6mm	m ²	-	-	1.0917	
		015100020000	铝框骨架	kg	5.0237	-	-	
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.2040	-	-	
		020700040900	耐热橡胶垫 2mm×38mm	m	1.6981	-	-	
		030105700000	镀锌六角螺栓	套	10.9500	-	-	
		016300000100	T 型钢 25mm×25mm	kg	-	0.2078	2.9428	
		011300010300	扁钢 100mm×10mm	kg	-	0.7686	0.5458	
		011300010400	扁钢 5mm	kg	-	3.9965	2.8380	
		011900000500	槽钢 63mm×40mm×4.8mm	kg	-	19.6630	4.6082	
	料	030105013003	六角螺栓带帽 M12 以外	kg	-	0.0451	0.0328	
		041700020100	脊瓦 镀锌铁皮 26 [#]	m ²	-	0.0100	-	
		144100570000	建筑石膏	m	-	0.8926	-	
		031501410000	圆钉	kg	-	0.0140	-	
		130100630000	无光调合漆	kg	-	0.3844	0.1326	
		020700000400	橡胶垫片 25mm	m	-	0.6466	-	
		020700000300	橡胶垫片 宽 250mm	m	-	1.0474	0.4591	
		020300210000	橡胶条(大)	m	-	1.6164	1.3772	
		020300220000	橡胶条(小)	m	-	1.6164	-	
		031509060000	铁件	kg	-	0.7465	-	
		031500061600	铁钩	kg	-	-	0.2692	
		140100100000	熟桐油	kg	-	-	0.0670	
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	
		机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
		注:工作内容包括裁料,制作安装龙骨支撑;刷防护材料、油漆;安装玻璃,嵌缝、打胶、密封。						

续表 A. 9. 1-4 采光屋面

项目	编 号				A-9-49	A-9-50
	名 称				门斗	悬挑雨篷
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.832	0.929
	材	061100020000	中空钢化夹胶玻璃	m ²	1.0580	1.0500
		020300070000	三元乙丙橡胶条	m	2.3870	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.6310	1.6310
		031500270000	镀锌钢角码	个	-	6.4490
		031500160000	不锈钢挂件	个	-	1.1700
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括下料、面层制安、清理等。						

表 A. 9. 1-5 膜结构屋面

项目	编 号				A-9-51
	名 称				膜结构屋面制安
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.134
	材 料	020900090000	膜材料	m ²	1.6250
		020900100000	膜结构织物附件	m ²	1.2500
		010500000900	钢丝绳 φ26	m	0.4000
		031511110300	锚头 φ26	套	0.0200
		010101001200	热轧光圆钢筋 HPB300 φ30	kg	1.1939
		030105023800	六角螺栓 M30×200	套	0.0240
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括膜布裁剪、热压胶接,穿高强度钢丝拉索(或钢丝绳、钢绞线)、锚头锚固,膜片安装、施加预张力,膜体表面内外清洁。					

A. 9. 2 屋面防水及其他的施工生产要素消耗量可参考表 A. 9. 2 的规定。

表 A. 9. 2- 1 屋面卷材防水

项目	编 号				A-9-52	A-9-53	A-9-54	A-9-55
	名 称				改性沥青卷材(热熔法)		自粘橡胶沥青聚酯胎卷材(自粘法)	
	工 程 量 计 量 单 位				单层	每增一层	单层	每增一层
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.055	0.045	0.052	0.044
	材 料	133303020500	SBS 改性沥青油毡防水卷材 3mm,热熔	m ²	1.2730	1.2100	-	-
		133303000300	改性沥青聚酯胎防水卷材 3mm,自粘	m ²	-	-	1.2730	1.2100
		130500480000	氯丁橡胶改性沥青防水涂料	kg	0.4896	-	0.5141	-
		133500080000	改性沥青嵌缝油膏	kg	0.0600	0.0520	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。								

续表 A. 9. 2- 1 屋面卷材防水

项目	编 号				A-9-56	A-9-57	A-9-58	A-9-59	A-9-60	A-9-61	
	名 称				三元乙丙橡胶卷材(冷粘法)		聚合物改性沥青卷材(湿铺法)	热塑性聚烯烃卷材(胶粘法)		热塑性聚烯烃卷材(机械固定法)	
					单层	每增一层	单层		每增一层	单层	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.053	0.045	0.062	0.053	0.045	0.101
	材 料	133309130300	三元乙丙橡胶防水卷材 1.5mm 厚,冷粘		m ²	1.1630	1.1050	-	-	-	-
		133303040100	聚合物改性沥青聚酯胎 3mm, 自粘		m ²	-	-	1.2730	-	-	-
		133309120100	热塑性聚烯烃防水卷材 1.5mm		m ²	-	-	-	1.1050	1.0490	1.1050
		130500470000	氯丁胶乳化沥青涂料		m	-	-	0.4000	-	-	-
		143300470000	乙酸乙酯		kg	-	-	-	-	-	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料		kg	0.0505	-	-	0.0505	-	-
		144100010000	胶粘剂		kg	0.1818	-	-	0.2916	-	-
		144100430000	丁基胶粘剂		kg	0.4040	0.3232	-	-	-	-
		144100430000	丁基胶粘剂		kg	0.1871	-	-	-	-	-
		120300030100	镀锌钢板 U 型压条 1.5mm		m	-	-	-	-	-	0.0540
		101300020000	钢固定件		套	-	-	-	-	-	5.1000
		144100630000	氯丁胶沥青胶剂		kg	-	-	-	0.0606	0.0485	-
		144100010300	胶粘剂 CY-409		kg	-	-	-	0.6100	0.4880	-
340000110000	其他材料		%	-	-	-	-	-	-		
机具	994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
					2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。											

续表 A. 9. 2- 1 屋面卷材防水

项目	编 号				A-9-62	A-9-63	A-9-64	A-9-65	A-9-66	
	名 称				聚氯乙烯卷材 (热焊接法)		PSS 合金 卷 材 (焊 丝焊接法)	保温防水一体化硬 泡聚氨酯(喷涂法)		
					单层	每增一层	单层	40mm 厚	每增减 10mm	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.041	0.035	0.040	0.036	0.008
	材	133311010100	聚氯乙烯防水卷材(PVC) 1.5mm		m ²	1.1980	1.1410	-	-	-
		133900100100	PSS 合金防水卷材 0.5mm 厚		m ²	-	-	1.0300	-	-
		152300130000	硬泡聚氨酯组合料		kg	-	-	-	2.5010	0.7252
		031301200000	专用焊条		kg	-	-	0.0850	-	-
		031305040000	铝热焊剂		kg	-	-	0.0150	-	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料		kg	-	-	-	0.1818	-
		133500030000	防水密封胶		支	0.1595	0.1500	-	-	-
		144100060000	粘合剂		kg	0.2195	0.2065	-	-	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。										

表 A. 9. 2-2 屋面涂膜防水

项目	编 号				A-9-67	A-9-68	A-9-69	A-9-70
	名 称				聚氨酯防水涂料(刮涂法)		非固化橡胶沥青防水涂料(刮涂法)	
					2mm 厚	每增减 0. 1mm	2mm 厚	每增减 0. 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 065	0. 003	0. 034	0. 008
	材 料	130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	2. 9980	0. 1424	0. 1818	-
		130500560000	橡胶沥青非固化防水涂料	kg	-	-	2. 3000	0. 5635
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0. 1450	0. 0012	-	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、涂料配制、刮涂、喷涂、涂刷附加层及防水涂料等。								

续表 A. 9. 2-2 屋面涂膜防水

项目	编			

续表 A. 9. 2-2 屋面涂膜防水

项目	编 号				A-9-75	A-9-76	A-9-77	A-9-78
	名 称				三元乙丙橡胶防水涂料(刷涂法)		聚合物水泥基(JS)防水涂料(刷涂法)	
					2mm 厚	每增减 0.5mm	1.5mm 厚	每增减 0.1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.034	0.008	0.045	0.003
	材 料	130500520000	三元乙丙橡胶防水涂料	kg	3.2300	0.7670	-	-
		130500440000	聚合物水泥基(JS)防水涂料	kg	-	-	3.5770	0.2265
		130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	0.1818	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。								

续表 A. 9. 2-2 屋面涂膜防水

项目	编 号				A-9-79	A-9-80	A-9-81	A-9-82
	名 称				水泥基渗透结晶防水涂料(刷涂法)		水乳型硅橡胶防水涂料(滚涂法)	
					二遍	增减一遍	2mm 厚	每增减 0.1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.101	0.017	0.104	0.004
	材 料	130500090000	水泥基渗透结晶防水涂料	kg	1.5000	0.7500	-	-
		130500540000	水乳型硅橡胶防水涂料	kg	-	-	5.8000	0.1990
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。								

表 A. 9. 2-3 屋面刚性防水

项目	编 号			A-9-83	A-9-84	A-9-85	A-9-89	
	名 称			屋面防水及其他		水泥基渗透结晶		
				SF 聚合物防水砂浆	防水砂浆	防水砂浆	防水混凝土	
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.078	0.070	0.074	0.143
	材 料	800700030001	SF 聚合物防水砂浆	m ³	0.0509	-	-	-
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	-	0.0204	0.0204	-
		143500030000	防水剂	kg	-	0.5610	-	-
		133900160000	水泥基渗透结晶剂	kg	-	-	0.1680	0.4150
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		802100010300	抗渗混凝土 C25	m ³	-	-	-	0.0508
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	-	-	-	2.2755
		031507200000	火烧丝	kg	-	-	-	0.0403
		151301040000	聚苯乙烯泡沫塑料板	m ³	-	-	-	0.0004
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层处理、混凝土及砂浆运输、铺设、养护等。								

表 A. 9. 2-4 屋面排水管

项目	编 号			A-9-90	A-9-91	A-9-92	A-9-93	A-9-94	
	名 称			塑料(含方形管)排水管		玻璃钢排水管		PVC 空调排水管	
				直径(mm)					
				φ100	φ150	φ110	φ160	φ50	
	工 程 量 计 量 单 位			m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.089	0.099	0.091	0.101	0.076
	材	172500070200	塑料水落管 φ100	m	1.0470	-	-	-	-
		172500070300	塑料水落管 φ150	m	-	1.0540	-	-	-
		173100020100	玻璃钢排水管 φ110	m	-	-	1.0540	-	-
		173100020200	玻璃钢排水管 φ160	m	-	-	-	1.0610	-
		172500060200	PVC 管 DN50	m	-	-	-	-	1.0470
		183100030100	玻璃钢伸缩节 φ110	个	-	-	0.1010	-	-
		030713000100	玻璃钢检查口 φ110	个	-	-	0.1110	-	-
		183100030200	玻璃钢伸缩节 φ160	个	-	-	-	0.1010	-
		030713000200	玻璃钢检查口 φ160	个	-	-	-	0.1110	-
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	1.0500	1.0500	0.7140	0.7140	1.0500
	料	031509060000	铁件	kg	0.1440	0.1440	0.1440	0.1440	0.1440
		180900280000	TY 三通 PVC	套	-	-	-	-	0.3400
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括排水管及配件安装、固定、接缝、嵌缝等。									

续表 A. 9. 2-4 屋面排水管

项目	编 号				A-9-95	A-9-96	A-9-97
	名 称				HDPE 水落管	镀锌钢管排水水落管	铸铁弯头出水口
	工 程 量 计 量 单 位				m		套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.039	0.069	0.160
	材 料	172509060100	HDPE 排水管 dn110	m	1.0540	-	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	1.0470	-
		180100230000	铸铁排水弯头(含算子)	套	-	-	1.0100
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	-	-	0.0027
		802100011200	细石混凝土 C15	m ³	0.0003	-	-
		183100250100	HDPE 排水管检查口 φ110	个	0.1010	-	-
		183100260100	HDPE 排水管伸缩节 φ110	个	0.1111	-	-
		030107100600	卡箍膨胀螺栓 φ110	套	0.7140	-	-
		133500020000	密封胶	kg	0.0116	-	-
		180300158100	镀锌弯头 90°DN100	个	-	0.1000	-
		031509060000	铁件	kg	-	0.1440	0.5860
		031301000200	低合金钢焊条 E4303 φ3.2	kg	-	0.1240	-
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	-	0.0816	-
		040300000302	砂子 中粗砂	kg	-	0.0206	-
		030105022000	六角螺栓 M4×30	套	-	2.1000	-
		030107010200	金属膨胀螺栓 M6	套	-	1.0500	-
		142900030000	氧气	m ³	-	0.1740	-
		142900050001	乙炔气	m ³	-	0.0590	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包含排水管及配件安装、固定、接缝、嵌缝等。

续表 A. 9. 2-4 屋面排水管

项目	编 号		A-9-98	A-9-99	A-9-100	A-9-101		
	名 称		塑料雨水斗	虹吸式雨水斗	玻璃钢雨水斗			
					直径(mm)			
					φ110	φ160		
工 程 量 计 量 单 位			套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 141	0. 305	0. 141	0. 147
	材 料	183100410000	塑料雨水斗	个	1.0100	-	-	-
		183100360000	虹吸式雨水斗	套	-	1.0000	-	-
		802100070200	预拌豆石混凝土 C15	m³	0.0030	-	0.0030	0.0050
		802100010300	抗渗混凝土 C25	m³	-	0.0360	-	-
		183100040100	玻璃钢雨水斗 φ110	个	-	-	1.0100	-
		183100040200	玻璃钢雨水斗 φ160	个	-	-	-	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括排水管及配件安装、固定、接缝、嵌缝等。								

注:工作内容包含排水管及配件安装、固定、接缝、嵌缝等。

续表 A. 9. 2-4 屋面排水管

项目	编 号				A-9-102	A-9-103	A-9-104	A-9-105	A-9-106	
	名 称				排水零件	排水零件		铸铁下水口		
					不锈钢板	玻璃钢		直径(mm)		
						90°弯头	短管	φ100	φ150	
					φ50					
工 程 量 计 量 单 位					m ²	套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.299	0.064	0.064	0.112	0.114
	材	012900032000	不锈钢板 δ0.8mm		m ²	1.0600	-	-	-	-
		183100050100	玻璃钢 90°弯头 φ50		个	-	1.0100	-	-	-
		183100230100	玻璃钢短管 φ50		个	-	-	1.0100	-	-
		360100220100	雨水口 φ100		个	-	-	-	1.0100	-
		360100220200	雨水口 φ150		套	-	-	-	-	1.0100
		133303020300	SBS 改性沥青油毡防水卷材 2mm		m ²	-	-	-	0.2420	0.3630
	料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	-	-	-	0.0100	0.0100
		142900020000	氩气		m ³	0.0910	-	-	-	-
		031303090000	不锈钢焊丝		kg	0.1270	-	-	-	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括排水管及配件安装、固定、接缝、嵌缝等。										

表 A. 9. 2-5 屋面排(透)气管

项目	编			

续表 A. 9. 2-5 屋面排(透)气管

项目	编 号				A-9-112	A-9-113	A-9-114
	名 称				屋面出人孔		出人孔装饰板
					上翻式	折叠式	
	工 程 量 计 量 单 位					个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.323	0.339	0.181
	材	050500100000	五夹板	m ²	2.5030	0.7620	0.4900
		014300000200	铝板 δ0.8mm	m ²	1.4340	-	-
		014300010100	铝板 δ1.2mm	m ²	-	0.9390	-
		151301020000	膨胀聚苯板	m ³	0.0490	0.0380	-
		012900065100	26 号镀锌钢板 δ0.7mm	m ²	0.3860	-	-
		050300070000	板方材	m ³	0.0340	0.0260	0.0130
		030309010000	合页	副	-	-	2.0000
		030317180000	插销	个	-	-	2.0000
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	-	4.0000	-
		020100010100	软橡胶板 δ2mm	m ²	-	0.1330	-
		144100750000	万能胶	kg	-	0.0230	-
		030501010000	铰链	付	4.0000	-	-
		030321000100	长链条 900	个	1.0300	-	-
		030105050300	螺栓 M6× 120	个	8.2400	-	-
	料	144100010000	胶粘剂	kg	0.0100	-	-
		133900050000	防腐油	kg	0.1140	0.1030	0.0980
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括排(透)气管屋面出人孔及配件安装、固定等。

注:工作内容包括排(透)气管屋面出人孔及配件安装、固定等。

表 A. 9. 2-6 屋面(阳台)泄(吐)水管

项目	编 号				A-9-115	A-9-116	A-9-117
	名 称				廊、阳台排水口	吐水管	
						塑料管	钢管
	工 程 量 计 量 单 位					套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.040	0.042	0.072
	材 料	172501140400	硬塑料管 32	m	0.3500	-	-
		172500000500	塑料管 DN50	m	-	0.5050	-
		170100000601	焊接钢管 DN50	m	-	-	0.5050
		133100030000	石油沥青	kg	-	0.0250	0.0250
		130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	-	0.0140	0.0140
		130500250000	醇酸防锈漆	kg	-	-	0.0110
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括排水口、吐水管安装、固定、接缝、嵌缝、刷漆等。							

注:工作内容包括排水口、吐水管安装、固定、接缝、嵌缝、刷漆等。

表 A. 9. 2-7 七、屋面天沟、檐沟

项目	编 号				A-9-118	A-9-119	A-9-120	A-9-121	A-9-122
	名 称				天沟		檐沟		
					彩色夹心板	彩色钢板	彩色夹心板	彩色钢板	玻璃钢
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 129	0. 129	0. 089	0. 089	0. 089
	材 料	091107000100	彩色夹心板 玻璃棉 δ80mm	m ²	1. 0300	-	1. 0300	-	-
		090507000200	彩色压型钢板 δ0. 6mm	m ²	-	1. 0300	-	1. 0300	-
		022500060000	玻璃钢檐沟	m ²	-	-	-	-	1. 0300
		030105550001	螺栓	套	1. 6840	1. 6840	1. 6840	1. 6840	1. 6840
		031500370000	金属支架	kg	1. 9790	1. 9790	1. 9790	1. 9790	1. 9790
		020300080000	密封条	m	1. 6840	1. 6840	0. 8420	0. 8420	0. 8420
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括安装、嵌缝等。									

表 A. 9. 2-8 八、屋面变形缝

项目	编 号				A-9-123	A-9-124	A-9-125	
	名 称				金属盖板型			
					缝宽(mm)			
					100 以内	200 以内	200 以外	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0. 146	0. 154	0. 169
	材 料	090503070000	屋面、外墙铝合金盖板 缝宽 100mm 以内		m	1. 0100	-	-
		090503080000	屋面、外墙铝合金盖板 缝宽 200mm 以内		m	-	1. 0100	-
		090503090000	屋面、外墙铝合金盖板 缝宽 200mm 以外		m	-	-	1. 0100
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清缝、刷胶、安装、固定止水带、阻火带、配件及面板安装等。								

表 A. 9. 2-9 九、屋面隔离层

项目	编 号				A-9-126	A-9-127	A-9-128	A-9-129
	名 称				隔离层、防水布			
					土工膜	PE 膜	化纤防水布	聚酯布
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.022	0.018	0.018	0.018
	材 料	020907010300	高密度聚乙烯土工膜 80.8mm	m ²	1.1050	-	-	-
		020907000200	PE 膜 80.3mm	m ²	-	1.1050	-	-
		023100080000	化纤布	m ²	-	-	1.1050	-
		023100090000	聚酯布	m ²	-	-	-	1.1050
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、铺贴隔离层防水布等。								

表 A. 9. 2-10 屋面找坡

项目	编 号		A-9-130	A-9-131	A-9-132	A-9-133		
	名 称		C15 预拌 豆石混凝土	干拌复 合轻集料	泡沫混凝土	轻质保温垫层		
	工 程 量 计 量 单 位		m ³					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.574	0.777	0.839	0.857
	材 料	802100070200	预拌豆石混凝土 C15	m ³	1.0150	-	-	-
		040700160000	干混复合轻集料	m ³	-	1.0200	-	-
		802700050000	泡沫混凝土	m ³	-	-	1.0200	-
		803500020000	筑粒轻质垫层	m ³	-	-	-	1.0200
		023100090000	聚酯布	m ²	0.4890	0.4890	0.4890	0.4890
		020907000200	PE膜 80.3mm	m ²	1.1000	1.1000	1.1000	1.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0250	0.1400	0.0250	0.1400
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、材料运输、砂浆混凝土搅拌、摊铺、压实、养护等。								

A. 9. 3 墙面防水、防潮的施工生产要素消耗量可参考表 A. 9. 3 的规定。

表 A. 9. 3- 1 墙面卷材防水

项目	编 号				A-9-134	A-9-135	A-9-136	A-9-137
	名 称				SBS 改性沥青油毡卷材(热熔法)		自粘有胎改性沥青卷材(自粘法)	
					单层	每增一层	单层	每增一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.086	0.075	0.077	0.061
	材 料	133303020500	SBS 改性沥青油毡防水卷材 3mm,热熔	m ²	1.2420	1.1400	-	-
		133303000300	改性沥青聚酯胎防水卷材 3mm, 自粘	m ²	-	-	1.2420	1.1400
		130500480000	氯丁橡胶改性沥青防水涂料	kg	0.4896	-	0.6000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层处理;刷粘结剂、设置防水卷材、接缝、收口等。								

续表 A. 9. 3- 1 墙面卷材防水

项目	编 号				A-9-138	A-9-139	A-9-140	A-9-141
	名 称				三元乙丙橡胶卷材(冷粘法)		聚氯乙烯 PVC 卷材(胶粘法)	
					单层	每增一层	单层	每增一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.086	0.075	0.086	0.075
	材 料	133309130300	三元乙丙橡胶防水卷材 1.5mm 厚,冷粘	m ²	1.1340	1.0770	-	-
		133311010100	聚氯乙烯防水卷材(PVC) 1.5mm	m ²	-	-	1.0780	1.0240
		143300470000	乙酸乙酯	kg	0.0510	-	0.0510	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	0.1920	-	0.1920	-
		144100430000	丁基胶粘剂	kg	0.1871	-	-	-
		144100010000	胶粘剂	kg	0.4900	0.3920	0.4040	0.3232
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层处理;刷粘结剂、设置防水卷材、接缝、收口等。								

续表 A. 9. 3- 1 墙面卷材防水

项目	编 号				A-9-142	A-9-143	A-9-144	A-9-145	A-9-146	A-9-147	
	名 称				聚氯乙 烯 PVC 卷 材 (机械固定)	聚氯乙 烯卷 材 (热焊接法)		PSS 合金卷 材	高 分 子 防 水 卷 材 (预铺法)	聚 合 物 改 性 沥 青 卷 材 (湿铺法)	
						单 层	每 增 一 层				
	工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0. 162	0. 081	0. 064	0. 066	0. 082	0. 110
	材	133311010100	聚氯乙烯防水卷材(PVC) 1.5mm		m ²	1. 0780	1. 1750	1. 0880	-	-	-
		133900100100	PSS 合金防水卷材 0.5mm 厚		m ²	-	-	-	1. 0300	-	-
		133311050400	高密度聚乙烯防水卷材(自粘) 1.2mm		m ²	-	-	-	-	1. 2420	-
		133303040100	聚合物改性沥青聚酯胎 3mm, 自粘		m ²	-	-	-	-	-	1. 2420
		130500470000	氯丁胶乳化沥青涂料		kg	-	-	-	-	-	0. 4000
	料	151301020100	PE 泡沫板 85mm		m ²	1. 1050	-	-	-	-	-
		203300010000	垫片		个	5. 0000	-	-	-	-	-
		031501030000	射钉		个	6. 0000	-	-	-	-	-
		031301200000	专用焊条		kg	-	-	-	0. 0850	-	-
		031305040000	铝热焊剂		kg	-	-	-	0. 0150	-	-
		144100000500	防水密封胶 75g/支		kg	-	0. 1650	0. 1500	-	-	-
		144100060000	粘合剂		kg	-	0. 2272	0. 2065	-	-	-
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		机具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括基层处理;刷粘结剂、设置防水卷材、接缝、收口等。											

注:工作内容包括基层处理;刷粘结剂、设置防水卷材、接缝、收口等。

续表 A. 9. 3- 1 墙面卷材防水

项目	编 号				A-9-148	A-9-149
	名 称				膨润土防水毯 (机械固定法)	卷材防水压条
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.086	0.004
	材 料	133900130100	膨润土防水毯 4kg/m ²	m ²	1.1000	-
		120300240000	铝合金压条	m	-	1.0100
		133500280000	膨润土防水粉	kg	4.5000	-
		031501230000	水泥钉(带垫片)	套	4.2000	-
		030107030001	塑料膨胀螺栓	套	-	3.3600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层处理;刷粘结剂、设置防水卷材、接缝、收口等。						

注:工作内容包括基层处理;刷粘结剂、设置防水卷材、接缝、收口等。

表 A. 9. 3-2 墙面涂膜防水

项目	编 号				A-9-150	A-9-151	A-9-152	A-9-153	A-9-154	A-9-155
	名 称				非固化橡胶沥青防水涂料(刮涂法)		聚氨酯防水涂料(刮涂法)		聚脲防水涂料(喷涂法)	
					2mm 厚	每增减 0.5mm 厚	2mm 厚	每增减 0.5mm	2mm 厚	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.041	0.010	0.097	0.023	0.109	0.030
	材 料	130500560000	橡胶沥青非固化防水涂料	kg	2.2440	0.4045	-	-	-	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	0.1774	-	2.8423	0.6750	0.1815	-
		130500450000	聚脲防水涂料	kg	-	-	-	-	2.6610	0.6319
		130100330000	环氧腻子	kg	-	-	-	-	0.3600	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层处理;刷基层处理剂、刮涂、喷涂、涂刷防水层等。										

续表 A. 9. 3-2 墙面涂膜防水

项目	编 号				A-9-156	A-9-157	A-9-158	A-9-159
	名 称				速凝橡胶沥青防水涂料(喷涂法)		三元乙丙橡胶防水涂料(刷涂法)	
					2mm 厚	每增减 0.5mm	2mm 厚	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.034	0.012	0.084	0.020
	材 料	130500190000	速凝橡胶沥青单组份	kg	0.3040	0.0760	-	-
		130500170000	速凝橡胶沥青甲组份	kg	3.7500	0.9375	-	-
		130500180000	速凝橡胶沥青乙组份	kg	0.7500	0.1875	-	-
		130500520000	三元乙丙橡胶防水涂料	kg	-	-	3.0685	1.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994500060000	双组份涂料喷涂机	台班	0.0070	0.0018	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层处理;刷基层处理剂、刮涂、喷涂、涂刷防水层等。								

续表 A. 9. 3-2 墙面涂膜防水

项目	编			

表 A. 9. 3-3 墙面砂浆防水(防潮)

项 目	编			

表 A. 9. 3-4. 1 内墙面变形缝

项目	编			

表 A. 9. 3-4. 2 外墙面变形缝

项目	编 号				A-9-174	A-9-175	A-9-176	
	名 称				橡胶双列嵌平型			
					缝宽(mm)			
					100 以内	200 以内	200 以外	
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0. 209	0. 217	0. 238
	材 料	072100060000	外墙、楼地面橡胶面板 缝宽 100mm 以内		m	1. 0100	-	-
		072100070000	外墙、楼地面橡胶面板 缝宽 200mm 以内		m	-	1. 0100	-
		072100080000	外墙、楼地面橡胶面板 缝宽 200mm 以外		m	-	-	1. 0100
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清缝、刷胶、安装、固定止水带、阻火带、配件及面板安装等。								

续表 A. 9. 3-4. 2 外墙面变形缝

项目	编 号				A-9-177	A-9-178	A-9-179	A-9-180	A-9-181	A-9-182	
	名 称				金属盖板型			金属卡锁型			
					缝宽(mm)						
					100 以内	200 以内	200 以外	100 以内	200 以内	200 以外	
	工 程 量 计 量 单 位				m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0. 149	0. 157	0. 172	0. 134	0. 141	0. 155
	材 料	090503070000	屋面、外墙铝合金盖板 缝宽 100mm 以内		m	1. 0100	-	-	-	-	-
		090503080000	屋面、外墙铝合金盖板 缝宽 200mm 以内		m	-	1. 0100	-	-	-	-
		090503090000	屋面、外墙铝合金盖板 缝宽 200mm 以外		m	-	-	1. 0100	-	-	-
		090503010000	卡锁型铝合金面板 缝宽 100mm 以内		m	-	-	-	1. 0100	-	-
		090503020000	卡锁型铝合金面板 缝宽 200mm 以内		m	-	-	-	-	1. 0100	-
		090503030000	卡锁型铝合金面板 缝宽 200mm 以外		m	-	-	-	-	-	1. 0100
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括清缝、刷胶、安装、固定止水带、阻火带、配件及面板安装等。											

A. 9. 4 楼(地)面防水、防潮的施工生产要素消耗量可参考表 A. 9. 4 的规定。

表 A. 9. 4- 1 楼(地)面卷材防水

项目	编 号				A-9-183	A-9-184	A-9-185	A-9-186
	名 称				SBS 改性沥青卷材(热熔法)		聚合物改性沥青卷材(自粘法)	
					单层	每增一层	单层	每增一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 059	0. 050	0. 057	0. 048
	材 料	133303020500	SBS 改性沥青油毡防水卷材 3mm,热熔	m ²	1. 2420	1. 1400	-	-
		133303040100	聚合物改性沥青聚酯胎 3mm, 自粘	m ²	-	-	1. 2420	1. 1400
		130500480000	氯丁橡胶改性沥青防水涂料	kg	0. 4896	-	0. 5141	-
		133500080000	改性沥青嵌缝油膏	kg	0. 0600	0. 0520	-	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包清基层、刷粘结剂(或基层处理剂)、铺(热熔)附加层及防水卷材、收口等。								

续表 A. 9. 4- 1 楼(地)面卷材防水

项目	编 号				A-9-187	A-9-188	A-9-189	A-9-190	A-9-191	
	名 称				三元乙丙橡胶卷材 (冷粘法)		聚合物 改性沥青卷材 (湿铺法)	聚氯乙 烯卷材 (热焊接法)		
					单层	每增一层	单层		每增一层	
工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.059	0.050	0.069	0.041	0.035
	材 料	133309130300	三元乙丙橡胶防水卷材 1.5mm 厚,冷粘		m ²	1.1340	1.0430	-	-	-
		133303040100	聚合物改性沥青聚酯胎 3mm, 自粘		m ²	-	-	1.2420	-	-
		133311010000	聚氯乙烯防水卷材		m ²	-	-	-	1.1750	1.0880
		143300470000	乙酸乙酯		kg	0.0505	-	-	-	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料		kg	0.1818	-	-	-	-
		144100430000	丁基胶粘剂		kg	0.1871	-	-	-	-
		144100010000	胶粘剂		kg	0.4040	0.3232	-	-	-
		130500470000	氯丁胶乳化沥青涂料		kg	-	-	0.3600	-	-
		020900020001	聚氯乙烯薄膜		m ²	-	-	-	0.1375	0.1250
		133500030000	防水密封胶		支	-	-	-	0.1650	0.1500
		144100060000	粘合剂		kg	-	-	-	0.2272	0.2065
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷粘结剂(或基层处理剂)、铺(热熔)附加层及防水卷材、收口等。										

续表 A. 9. 4- 1 楼(地)面卷材防水

项目	编 号				A-9-192
	名 称				PSS 合金卷材(焊丝焊接法)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.061
	材 料	133900100100	PSS 合金防水卷材 0.5mm 厚	m ²	1.0300
		031301200000	专用焊条	kg	0.0850
		031305040000	铝热焊剂	kg	0.0150
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注 :工作内容包括清理基层、铺贴防水材料、焊接、收口等。					

表 A. 9. 4-2 楼(地)面涂膜防水

项目	编 号			A-9-193	A-9-194	A-9-195	A-9-196	A-9-197	A-9-198	
	名 称			聚氨酯防水涂料 (刮涂法)		聚脲防水涂料(喷涂法)		速凝橡胶沥青防水涂料(喷涂法)		
				2mm 厚	每增减 0.5mm	2mm 厚	每增减 0.5mm	2mm 厚	每增减 0.5mm	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.089	0.018	0.084	0.015	0.024	0.008
	材 料	130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	2.7600	0.6750	0.1815	-	-	-
		130500450000	聚脲防水涂料	kg	-	-	2.5810	0.6319	-	-
		130500170000	速凝橡胶沥青甲组份	kg	-	-	-	-	3.9510	0.9878
		130500180000	速凝橡胶沥青乙组份	kg	-	-	-	-	0.3950	0.0988
		130500190000	速凝橡胶沥青单组份	kg	-	-	-	-	0.2910	0.0728
		130100330000	环氧腻子	kg	-	-	0.3600	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994500060000	双组份涂料喷涂机	台班	-	-	-	-	0.0070	0.0070
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、刮涂(喷涂、刷涂)防水涂料等。										

续表 A. 9. 4-2 楼(地)面涂膜防水

项目	编 号				A-9-199	A-9-200	A-9-201	A-9-202
	名 称				环氧树脂防水涂料 (刷涂法)		SBS 弹性沥青防水涂料 (刷涂法)	
					2mm 厚	每增减 0.5mm	2mm 厚	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.078	0.015	0.106	0.019
	材 料	130500400000	环氧树脂防水涂料	kg	2.5810	0.6319	-	-
		130500230000	SBS 弹性沥青防水涂料	kg	-	-	3.4414	1.0600
		143300110000	丙酮	kg	0.1296	-	-	-
		022500090000	玻璃纤维布	m ²	-	-	2.3403	-
		143500440000	基层处理剂	kg	-	-	0.1818	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、刮涂(喷涂、刷涂)防水涂料等。								

续表 A. 9. 4-2 楼(地)面涂膜防水

项目	编 号				A-9-203	A-9-204
	名 称				三元乙丙橡胶防水涂料(刷涂法)	
					2mm 厚	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.078	0.015
	材 料	130500520000	三元乙丙橡胶防水涂料	kg	2.9150	0.7517
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、刮涂(喷涂、刷涂)防水涂料等。						

续表 A. 9. 4-2 楼(地)面涂膜防水

项目	编 号				A-9-205	A-9-206	A-9-207	A-9-208
	名 称				聚合物水泥基(JS)防水涂料(刷涂法)		水泥基渗透结晶防水涂料(刷涂法)	
					1.5mm 厚	每增减 0.5mm	二遍	每增减一遍
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.079	0.017	0.101	0.017
	材 料	130500440000	聚合物水泥基(JS)防水涂料	kg	3.3400	1.1170	-	-
		130500090000	水泥基渗透结晶防水涂料	kg	-	-	1.5000	0.7500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、刮涂(喷涂、刷涂)防水涂料等。								

表 A. 9. 4-3 楼(地)面砂浆防水

项目	编 号				A-9-209
	名 称				防水砂浆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.070
	材 料	800100210000	干混地面砂浆	m ³	0.0204
		143500030000	防水剂	kg	0.5610
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆拌合、摊铺、养护等。					

表 A. 9. 4-4. 1 楼地面变形缝

项目	编 号				A-9-210	A-9-211	A-9-212	
	名 称				橡胶双列嵌平型			
					缝宽(mm)			
					100 以内	200 以内	200 以外	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0. 161	0. 169	0. 186
	材 料	072100060000	外墙、楼地面橡胶面板 缝宽 100mm 以内		m	1. 0100	-	-
		072100070000	外墙、楼地面橡胶面板 缝宽 200mm 以内		m	-	1. 0100	-
		072100080000	外墙、楼地面橡胶面板 缝宽 200mm 以外		m	-	-	1. 0100
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清缝、刷胶、安装、固定止水带、阻火带、配件及面板安装等。								

续表 A. 9. 4-4. 1 楼地面变形缝

项目	编 号				A-9-213	A-9-214	A-9-215	A-9-216	A-9-217	A-9-218
	名 称				金属盖板型			金属卡锁型		
					缝宽(mm)					
					100 以内	200 以内	200 以外	100 以内	200 以内	200 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 152	0. 159	0. 175	0. 137	0. 144	0. 158
	材 料	090503040000	内墙、地面、顶棚铝合金盖板 缝宽 100mm 以内	m	1. 0100	-	-	-	-	-
		090503050000	内墙、地面、顶棚铝合金盖板 缝宽 200mm 以内	m	-	1. 0100	-	-	-	-
		090503060000	内墙、地面、顶棚铝合金盖板 缝宽 200mm 以外	m	-	-	1. 0100	-	-	-
		090503010000	卡锁型铝合金面板 缝宽 100mm 以内	m	-	-	-	1. 0100	-	-
		090503020000	卡锁型铝合金面板 缝宽 200mm 以内	m	-	-	-	-	1. 0100	-
		090503030000	卡锁型铝合金面板 缝宽 200mm 以外	m	-	-	-	-	-	1. 0100
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括清缝、刷胶、安装、固定止水带、阻火带、配件及面板安装等。										

表 A. 9. 4-4. 2 天棚变形缝

项目	编 号				A-9-219	A-9-220	A-9-221	A-9-222	A-9-223	A-9-224	
	名 称				金属盖板型			金属卡锁型			
					缝宽(mm)						
					100 以内	200 以内	200 以外	100 以内	200 以内	200 以外	
	工 程 量 计 量 单 位				m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0. 167	0. 175	0. 193	0. 143	0. 150	0. 166
	材 料	090503040000	内墙、地面、顶棚铝合金盖板 缝宽 100mm 以内		m	1. 0100	-	-	-	-	-
		090503050000	内墙、地面、顶棚铝合金盖板 缝宽 200mm 以内		m	-	1. 0100	-	-	-	-
		090503060000	内墙、地面、顶棚铝合金盖板 缝宽 200mm 以外		m	-	-	1. 0100	-	-	-
		090503010000	卡锁型铝合金面板 缝宽 100mm 以内		m	-	-	-	1. 0100	-	-
		090503020000	卡锁型铝合金面板 缝宽 200mm 以内		m	-	-	-	-	1. 0100	-
		090503030000	卡锁型铝合金面板 缝宽 200mm 以外		m	-	-	-	-	-	1. 0100
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括清缝、刷胶、安装、固定止水带、阻火带、配件及面板安装等。											

A. 9. 5 基础防水的施工生产要素消耗量可参考表 A. 9. 5 的规定。

表 A. 9. 5- 1 基础卷材防水

项目	编 号				A-9-225	A-9-226	A-9-227	A-9-228	A-9-229	A-9-230
	名 称				SBS 改性沥青 卷材(热熔法)			聚酯胎改性沥青 卷材(自粘法)		
					筏板 单层	平板 单层	每增 一层	筏板 单层	平板 单层	每增 一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.065	0.061	0.053	0.063	0.060	0.051
	材 料	133303020500	SBS 改性沥青油毡防水卷材 3mm,热熔	m ²	1.3760	1.2510	1.1770	-	-	-
		133303000300	改性沥青聚酯胎防水卷材 3mm,自粘	m ²	-	-	-	1.3760	1.2510	1.1770
		130500480000	氯丁橡胶改性沥青防水涂料	kg	0.4896	0.4896	-	0.5141	0.5141	-
		021500000100	聚乙烯棒 φ50	m	0.0800	0.0800	-	0.0800	0.0800	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。										

续表 A. 9. 5- 1 基础卷材防水

项目	编 号				A-9-231	A-9-232	A-9-233
	名 称				自粘橡胶沥青卷材(自粘法)无胎类		
					筏板单层	平板单层	每增一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.063	0.060	0.051
	材 料	133303070000	自粘橡胶沥青卷材无胎类	m ²	1.2570	1.1430	1.0700
		130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	0.1818	0.1818	-
		143300470000	乙酸乙酯	kg	0.0505	0.0505	-
		021500000100	聚乙烯棒 φ50	m	0.0800	0.0800	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。							

续表 A. 9. 5- 1 基础卷材防水

项目	编 号				A-9-234	A-9-235	A-9-236	
	名 称				三元乙丙橡胶卷材（冷粘法）			
					筏板单层	平板单层	每增一层	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.065	0.061	0.053
	材	133309130300	三元乙丙橡胶防水卷材 1.5mm 厚,冷粘		m ²	1.2570	1.1430	1.0700
		143300470000	乙酸乙酯		kg	0.0505	0.0505	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料		kg	0.1818	0.1818	-
		144100430000	丁基胶粘剂		kg	0.1871	0.1871	-
		021500000100	聚乙烯棒 φ50		m	0.0800	0.0800	-
	料	144100010000	胶粘剂		kg	0.4242	0.4200	0.3360
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。								

续表 A. 9. 5- 1 基础卷材防水

项目	编 号				A-9-237	A-9-238	A-9-239	A-9-240	A-9-241	A-9-242	
	名 称				聚氯乙烯卷材 (热焊接法)			粘结型高分子湿铺 防水卷材(湿铺法)			
					筏板 单层	平板 单层	每增 一层	筏板 单层	平板 单层	每增 一层	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.049	0.044	0.037	0.063	0.060	0.051
	材	133111010100	聚氯乙烯防水卷材(PVC) 1.5mm		m ²	1.2980	1.1760	1.1090	-	-	-
		133309050000	粘接型高分子湿铺防水卷材		m ²	-	-	-	1.3760	1.2510	1.1770
		020900020001	聚氯乙烯薄膜		m ²	0.1488	0.1343	0.1250	-	-	-
		133500030000	防水密封胶		支	0.1785	0.1611	0.1500	-	-	-
		144100060000	粘合剂		kg	0.2457	0.2218	0.2065	-	-	-
	料	130500480000	氯丁橡胶改性沥青防水涂料		kg	-	-	-	0.5141	0.5141	-
		021500000100	聚乙烯棒 φ50		m	-	-	-	0.0800	0.0800	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。											

续表 A. 9. 5- 1 基础卷材防水

项目	编 号				A-9-243	A-9-244
	名 称				高密度聚乙烯自粘胶膜卷材(预铺法)	
					筏板单层	平板单层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.063	0.060
	材 料	133309050100	高密度聚乙烯胶膜防水卷材 1.2mm	m ²	1.3760	1.2510
		021500000100	聚乙烯棒 φ50	m	0.0800	0.0800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、铺贴附加层及防水卷材、接缝、收头等。						

续表 A. 9. 5- 1 基础卷材防水

项目	编 号				A-9-245
	名 称				膨润土防水毯(机械固定法)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工 日	0.084
	材 料	133900130100	膨润土防水毯 4kg/m ²	m ²	1.1000
		133500280000	膨润土防水粉	kg	4.3000
		031501230000	水泥钉(带垫片)	套	4.2000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括清理基层、铺贴防水材料、焊接、收口等。					

表 A. 9. 5-2 基础涂膜防水

项目	编 号				A-9-246	A-9-247	A-9-248	A-9-249
	名 称				非固化橡胶沥青防水涂料(刮涂法)		聚脲防水涂料(喷涂法)	
					2mm 厚	每增减 0.5mm	2mm 厚	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.036	0.008	0.084	0.015
	材 料	130500560000	橡胶沥青非固化防水涂料	kg	2.4861	0.5635	-	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料	kg	0.1965	-	0.1815	-
		130500450000	聚脲防水涂料	kg	-	-	2.5810	0.6319
		130100330000	环氧腻子	kg	-	-	0.3600	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、涂刷附加层、刮涂、喷涂、刷防水涂料等。								

续表 A. 9. 5-2 基础涂膜防水

项目	编 号				A-9-250	A-9-251	A-9-252	A-9-253
	名 称				速凝橡胶沥青防水涂料(喷涂法)		丙烯酸酯防水涂料(刷涂法)	
					2mm 厚	每增减 0.5mm	2mm 厚	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.029	0.007	0.078	0.015
	材 料	130500170000	速凝橡胶沥青甲组份	kg	4.3461	1.1785	-	-
		130500180000	速凝橡胶沥青乙组份	kg	0.4715	0.1188	-	-
		130500190000	速凝橡胶沥青单组份	kg	0.3474	0.0868	-	-
		130500240000	丙烯酸酯防水涂料	kg	-	-	4.0090	1.1250
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994500060000	双组份涂料喷涂机	台班	0.0048	0.0009	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、刷基层处理剂、涂刷附加层、刮涂、喷涂、刷防水涂料等。								

续表 A. 9. 5-2 基础涂膜防水

项目	编 号				A-9-254
	名 称				防水布
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.021
	材	023100090000	聚酯布	m ²	1.2853
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包清理基层、刷基层处理剂、涂刷附加层、刮涂、喷涂、刷防水涂料等。					

续表 A. 9. 5-2 基础涂膜防水

项目	编 号				A-9-255	A-9-256
	名 称				桩头防水	
					直径(mm)	
					800 以内	800 以外
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.162	0.269
	材	130500090000	水泥基渗透结晶防水涂料	kg	2.4360	3.2100
		133700090200	遇水膨胀止水胶条 20mm×30mm	m	2.5870	3.2340
		133700090100	遇水膨胀止水胶条 10mm×10mm	m	1.2360	1.4830
	料	800700030001	SF 聚合物防水砂浆	m ³	0.0575	0.0710
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包桩头清理、粘贴膨胀止水条、抹砂浆、刷防水涂料等。						

表 A. 9. 5-3 止水带

项目	编			

续表 A. 9. 5-3 止水带

项目	编 号				A-9-260	A-9-261	A-9-262	
	名 称				止水带			
					紫铜片	氯丁胶片	氯丁胶贴 玻璃纤维布	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.213	0.032	0.040
	材 料	013500010000	紫铜板 综合		kg	8.1100	-	-
		031301060000	铜焊条 综合		kg	0.1430	-	-
		020700040700	氯丁橡胶片 2mm		m ²	-	0.3200	-
		022500090000	玻璃纤维布		m ²	-	-	0.9520
		144100640000	氯丁橡胶浆		kg	-	0.6100	1.3600
		143100390000	三异氰酸酯		kg	-	0.0910	0.2000
		143300470000	乙酸乙酯		kg	-	0.2300	0.1530
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	-	0.0016	0.0018
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括止水带制作、安装、固定、接头等。								

续表 A. 9. 5-3 止水带

项目	编 号				A-9-263
	名 称				膨胀止水胶条
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.089
	材 料	133700090300	遇水膨胀止水胶条 10mm×30mm	m	1.0500
		350100020000	木模板	m ³	0.0010
		031501100000	钢钉	个	2.3000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括止水带制作、安装、固定、接头等。					

A. 9. 6 防水保护层及嵌缝的施工生产要素消耗量可参考表 A. 9. 6 的规定。

表 A. 9. 6- 1 防水保护层

项目	编 号				A-9-264	A-9-265	A-9-273	A-9-266	A-9-267	
	名 称				DS 砂浆	豆石混凝土		聚乙烯泡沫塑料	聚苯板	
						50mm 厚	每增减10mm			
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.061	0.065	0.007	0.044	0.044
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	0.0202	-	-	-	-
		802100070200	预拌豆石混凝土 C15		m ³	-	0.0510	0.0120	-	-
		151300010100	复合聚乙烯泡沫塑料 85mm		m ²	-	-	-	1.0500	-
		151301020000	膨胀聚苯板		m ³	-	-	-	-	0.0530
		800100030400	抹面砂浆 DBI		m ³	-	0.0010	-	-	-
		144100010000	胶粘剂		kg	-	-	-	0.4500	0.4500
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、抹面、养护等。										

表 A. 9. 6-2 嵌缝

项目	编 号				A-9-268	A-9-269
	名 称				嵌缝	
					屋面混凝土分隔缝嵌缝	变形缝嵌缝
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	000105010000	综合用工二类	工日	0. 049	0. 061
	材	152300100000	绝热嵌缝条	m	1. 0500	1. 0500
		144100680000	嵌缝膏	kg	0. 3255	2. 1630
	料	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
	具					
注:工作内容包括清缝、填缝、灌缝等。						

A. 10 保温、隔热、防腐工程

A. 10. 1 保温、隔热的施工生产要素消耗量可参考表 A. 10. 1 的规定。

表 A. 10. 1- 1 保温隔热屋面

项目	编 号				A-10-1	A-10-2	A-10-3	A-10-4
	名 称				挤塑聚苯板 100mm 厚			
					干铺	粘贴	机械固定	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.058	0.061	0.060	0.003
	材 料	151301140000	挤塑聚苯板	m ³	0.1040	0.1040	0.1040	0.0104
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	-	0.0022	-	-
		030103061000	机械固定螺钉(带垫片) φ5.5	套	-	-	5.5812	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、铺粘保温层等。								

续表 A. 10. 1- 1 保温隔热屋面

项目	编 号				A-10-5	A-10-6	A-10-7	A-10-8
	名 称				硬泡聚氨酯板 80mm 厚			
					干铺	粘贴	机械固定	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.051	0.054	0.053	0.003
	材 料	151303080000	硬泡聚氨酯板	m ³	0.0832	0.0832	0.0832	0.0104
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	-	0.0022	-	-
		030103061000	机械固定螺钉(带垫片) φ5.5	套	-	-	5.5812	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、铺粘保温层等。								

续表 A. 10. 1- 1 保温隔热屋面

项目	编 号				A-10-9	A-10-10	A-10-11	A-10-12
	名 称				泡沫玻璃板 100mm 厚			
					干铺	粘贴	机械固定	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.072	0.086	0.076	0.003
	材 料	151500010000	泡沫玻璃板	m ³	0.1040	0.1040	0.1040	0.0104
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	-	0.0022	-	-
		030103061000	机械固定螺钉(带垫片) φ5.5	套	-	-	5.5812	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、铺粘保温层等。								

续表 A. 10. 1- 1 保温隔热屋面

项目	编 号				A-10-13	A-10-14	A-10-15	A-10-16
	名 称				岩棉板 100mm 厚			
					干铺	粘贴	机械固定	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.062	0.065	0.064	0.006
	材 料	150301020001	岩棉板	m ³	0.1040	0.1040	0.1040	0.0104
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	-	0.0022	-	-
		030103061000	机械固定螺钉(带垫片) φ5.5	套	-	-	5.5812	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、铺粘保温层等。								

续表 A. 10. 1- 1 保温隔热屋面

项目	编 号				A-10-17	A-10-18	A-10-19	A-10-20	A-10-21	A-10-22
	名 称				真空绝热板		SF 憎水膨珠保温砂浆		聚合物水泥珍珠岩保温砂浆	
					20mm 厚	每增减 5mm	20mm 厚	每增减 10mm	60mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.089	0.003	0.069	0.010	0.064	0.010
	材 料	152300020200	真空绝热板 δ20mm	m ³	0.0204	0.0051	-	-	-	-
		800700040000	SF 憎水膨珠保温砂浆	m ³	-	-	0.0204	0.0102	-	-
		800700130000	聚合物水泥珍珠岩保温砂浆	m ³	-	-	-	-	0.0610	0.0102
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0022	-	-	-	-	-
		152300030000	保温浆料	m ³	0.0003	-	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包含基层清理、刷粘结材料、铺粘保温层等。										

表 A. 10. 1-2 保温隔热天棚

项目	编 号				A-10-23	A-10-24	A-10-25	A-10-26	A-10-27	A-10-28
	名 称				挤塑聚苯板		岩棉板		硬泡聚氨酯板	
					30mm 厚	每增减 10mm	30mm 厚	每增减 10mm	70mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.093	0.032	0.111	0.032	0.186	0.027
	材 料	151301140000	挤塑聚苯板	m ³	0.0320	0.0107	-	-	-	-
		150301020001	岩棉板	m ³	-	-	0.0320	0.0107	-	-
		151303080000	硬泡聚氨酯板	m ³	-	-	-	-	0.0746	0.0107
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0022	-	0.0022	-	0.0022	-
		030105670000	锚栓	套	7.4074	-	7.4074	-	7.4074	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包含基层清理、刷粘结材料、粘贴保温层等。										

续表 A. 10. 1-2 保温隔热天棚

项目	编 号				A-10-29	A-10-30	A-10-31	A-10-32	A-10-33	A-10-34
	名 称				喷无机纤维粒 状棉现场喷发		硬泡聚氨酯 现场喷发		轻质保温浆料	
					80mm 厚	每增减 5mm	50mm 厚	每增减 5mm	20mm 厚	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.177	0.008	0.132	0.005	0.198	0.014
	材 料	152300190000	无机纤维粒状棉	kg	20.0000	1.2500	-	-	-	-
		152300130000	硬泡聚氨酯组料	kg	-	-	3.1260	0.3126	-	-
		800900090000	轻质保温浆料	m ³	-	-	-	-	0.0224	0.0055
		144100740000	水基环保胶粘剂	kg	2.0000	0.1250	-	-	-	-
		130500550000	无机纤维罩面剂	kg	0.4980	-	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷发或抹保温层等。										

表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-35	A-10-36	A-10-37	A-10-38
	名 称				挤塑聚苯板		泡沫玻璃板	
					100mm 厚	每增减 10mm	100mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.201	0.004	0.231	0.004
	材 料	151301140000	挤塑聚苯板	m ³	0.1065	0.0107	-	-
		151500010000	泡沫玻璃板	m ³	-	-	0.1050	0.0105
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0022	-	0.0022	-
		030105670000	锚栓	套	7.4074	-	7.4074	-
		030721060000	托件 含金属锚栓	套	0.8800	-	0.8800	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、粘贴保温层等。								

项目	编 号				A-10-39	A-10-40	A-10-41	A-10-42
	名 称				岩棉板		真空绝热板	
					100mm 厚	每增减 10mm	20mm 厚	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.237	0.004	0.259	0.004
	材 料	150301020001	岩棉板	m ³	0.1065	0.0107	-	-
		152300020200	真空绝热板 δ20mm	m ³	-	-	0.0204	0.0051
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0022	-	0.0033	-
		030105670000	锚栓	套	7.4074	-	8.3333	-
		030721060000	托件 含金属锚栓	套	1.4912	-	-	-
		152300030000	保温浆料	m ³	-	-	0.0003	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、粘贴保温层等。								

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-43	A-10-44	A-10-45	A-10-46
	名 称				气凝胶复合保温板		胶粉聚苯颗粒	
					40mm 厚	每增减 5mm	20mm 厚	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.062	0.004	0.132	0.020
	材 料	152300200000	气凝胶复合保温板	m ³	0.0426	0.0053	-	-
		152300070000	胶粉聚苯颗粒	m ³	-	-	0.0210	0.0053
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0022	-	-	-
		152300020300	保温胶粉料 ZL	kg	-	-	0.2550	0.0638
		030105670000	锚栓	套	7.4074	-	-	-
		030721060000	托件 含金属锚栓	套	0.8800	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、粘贴保温层等。								

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-47	A-10-48	A-10-49	A-10-50	A-10-51	A-10-52
	名 称				免拆模保温模板		大模内置挤塑聚苯板		大模内置膨胀聚苯板	
					80mm 厚	每增减 5mm	50mm 厚	每增减 10mm	50mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.219	0.005	0.080	0.016	0.073	0.014
	材 料	350100490000	免拆模保温模板	m ³	0.0852	0.0053	-	-	-	-
		151301090000	大模内置专用挤塑聚苯板	m ³	-	-	0.0586	0.0107	-	-
		151301100000	大模内置专用膨胀聚苯板	m ³	-	-	-	-	0.0533	0.0107
		050300070000	板方材	m ³	0.0039	-	-	-	-	-
		350900240000	钢管	m·日	46.2660	-	-	-	-	-
		350200230000	扣件	个·日	7.9500	-	-	-	-	-
		030105670000	锚栓	套	7.4074	-	-	-	-	-
		350200430000	零星卡具(U 型销)	个	0.1193	-	-	-	-	-
		350200470000	止水片	套	5.2780	-	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、安装保温层等。										

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编			

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-56	A-10-57	A-10-58	A-10-59
	名 称				幕墙保温真空绝热板		幕墙保温喷无机纤维粒状棉	
					20mm 厚	每增减 5mm	100mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.261	0.004	0.206	0.011
	材 料	152300150000	真空绝热板	m ³	0.0204	0.0051	-	-
		152300190000	无机纤维粒状棉	kg	-	-	25.0000	2.5000
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0033	-	-	-
		030105670000	锚栓	套	8.3333	-	-	-
		152300030000	保温浆料	m ³	0.0003	-	-	-
		144100740000	水基环保胶粘剂	kg	-	-	2.5000	0.2500
		130500550000	无机纤维罩面剂	kg	-	-	0.4980	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、粘贴或喷发保温层等。								

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-60	A-10-61	A-10-62
	名 称				自温 A1	自温 A2	自温 A3
					浇灌轻混凝土	填充 E 型 轻质浆料	填充憎水膨 珠保温浆料
	工 程 量 计 量 单 位					m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	3. 177	2. 094	2. 164
	材	802700060000	轻混凝土	m ³	0. 9880	-	-
		800900100000	E 型轻质浆料	m ³	-	0. 8000	-
		800700040000	SF 憎水膨珠保温砂浆	m ³	-	-	0. 7500
		031505020500	有筋钢板网 0. 3mm 厚	m ²	10. 2500	-	-
		100100100100	C 型龙骨	kg	82. 8969	-	-
		031501500000	钢排钉	套	123. 0000	-	-
		030108080400	化学锚栓 M24	套	2. 5625	-	-
		030100010000	抗扭矩强件	kg	3. 9488	-	-
		030105690000	对穿锚栓	套	-	24. 6000	25. 6252
		081100000100	浮石板 δ25mm	m ²	-	8. 2000	-
		092500050300	蜂窝骨刺板 δ30mm	m ²	-	-	8. 5417
		152300250000	蜂窝骨刺连接条	m ²	-	-	0. 7200
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、喷涂或粘贴保温层、螺栓固定等。							

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-63	A-10-64	A-10-65	A-10-66
	名 称				防火带泡沫玻璃板		防火带岩棉板	
					50mm 厚	每增减 10mm	50mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.157	0.025	0.164	0.026
	材 料	151500010000	泡沫玻璃板	m ³	0.0533	0.0107	-	-
		150301020001	岩棉板	m ³	-	-	0.0533	0.0107
		030105670000	锚栓	套	7.4074	-	7.4074	-
		030721060000	托件 含金属锚栓	套	1.4912	-	1.4912	-
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0022	-	0.0022	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、粘贴保温层等。								

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-67	A-10-68	A-10-69	A-10-70	A-10-71
	名 称				保温线条粘贴		保温线条	装配式(自带保温)	
					成品加工	现场加工	表面刮胶贴网	竖向缝	横向缝
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.270	0.283	0.188	0.125	0.100
	材 料	152300180000	苯板线条(成品)	m	1.0400	-	-	-	-
		151301140000	挤塑聚苯板	m ³	-	0.0158	-	-	-
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布	m ²	-	-	1.6065	-	-
		092700040000	耐碱涂塑玻纤网格布(加强)	m ²	-	-	0.3890	-	-
		150301000400	岩棉板 60mm×70mm	m	-	-	-	1.1000	-
		150301000500	岩棉板 70mm×50mm	m	-	-	-	-	1.1000
		130100040100	丙烯酸封底漆	kg	-	-	-	0.6590	0.6590
		144100100000	硅酮耐候密封胶	kg	-	-	-	0.7780	0.7780
		144300130000	干粉式苯板胶	kg	1.3280	1.3280	1.7000	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、缝隙处理、成品加工、刷封底漆、填密封棒、填密封带、密封胶调制、打密封胶等。									

续表 A. 10. 1-3. 1 保温隔热墙面外墙外保温

项目	编 号				A-10-72	A-10-73	A-10-74	A-10-75
	名 称				保温层罩面砂浆		保温浆料	
					3mm 厚	每增减 1mm	10mm 厚	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.064	0.009	0.103	0.003
	材 料	800100030400	抹面砂浆 DBI	m ³	0.0034	0.0011	-	-
		152300030000	保温浆料	m ³	-	-	0.0112	0.0011
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、抹保温砂浆等。								

表 A. 10. 1-3. 2 保温隔热墙面外墙内保温

项目	编 号				A-10-76	A-10-77	A-10-78	A-10-79	A-10-80	A-10-81
	名 称				无机纤维粒状棉				硬泡聚氨酯 现场喷发	
					批刮		喷涂			
					30mm 厚	每增减 5mm	30mm 厚	每增减 5mm	50mm 厚	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 186	0. 016	0. 124	0. 011	0. 094	0. 010
	材 料	152300190000	无 机 纤 维 粒 状 棉	kg	7. 5000	1. 2375	7. 5000	1. 2500	-	-
		152300130000	硬泡聚氨酯组合料	kg	-	-	-	-	3. 1260	0. 3126
		144100740000	水基环保胶粘剂	kg	0. 7500	0. 1238	0. 7500	0. 1250	-	-
		130500550000	无 机 纤 维 罩 面 剂	kg	0. 4980	-	0. 4980	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括基层清理、刷粘结材料、喷涂或粘贴保温层等。										

续表 A. 10. 1-3. 2 保温隔热墙面外墙内保温

项目	编 号				A-10-82	A-10-83	A-10-84	A-10-85
	名 称				轻质保温浆料		泡沫玻璃板	
					20mm 厚	每增减 5mm	100mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.148	0.014	0.225	0.004
	材料	800900090000	轻质保温浆料	m ³	0.0224	0.0055	-	-
		151500010000	泡沫玻璃板	m ³	-	-	0.1050	0.0105
		144100010000	胶粘剂	kg	-	-	0.0022	-
		030105670000	锚栓	套	-	-	6.6000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包含基层清理、刷粘结材料、抹或粘贴保温层等。								

续表 A. 10. 1-3. 2 保温隔热墙面外墙内保温

项目	编 号				A-10-86	A-10-87	A-10-88	A-10-89	A-10-90	A-10-91
	名 称				岩棉板		真空绝热板		挤塑复合板	
					100mm 厚	每增减 10mm	20mm 厚	每增减 5mm	80mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.229	0.006	0.233	0.004	0.099	0.004
	材料	150301020001	岩棉板	m ³	0.1065	0.0107	-	-	-	-
		152300020200	真空绝热板 δ20mm	m ³	-	-	0.0204	0.0051	-	-
		152300230000	挤塑复合板	m ³	-	-	-	-	0.0852	0.0107
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0033	-	0.0033	-	0.0033	-
		030105670000	锚栓	套	7.4074	-	8.3333	-	7.4074	-
		152300030000	保温浆料	m ³	-	-	0.0003	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包含基层清理、刷粘结材料、粘贴保温层等。										

表 A. 10. 1-4 保温隔热楼地面

项目	编 号				A-10-92	A-10-93	A-10-94
	名 称				挤塑聚苯板 30mm 厚		
					干铺	粘贴	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.031	0.041	0.004
	材 料	151301140000	挤塑聚苯板	m ³	0.0312	0.0312	0.0104
		151303040000	聚氨酯泡沫塑料	m ³	0.0001	0.0001	-
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	-	0.0022	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷粘结材料、铺粘保温层等。							

续表 A. 10. 1-4 保温隔热楼地面

项目	编 号				A-10-95	A-10-96	A-10-97
	名 称				轻质保温垫层		预制沟槽保温板
					30mm 厚	每增减 5mm	20mm 厚
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.084	0.014	0.029
	材 料	803500020000	筑粒轻质垫层	m ³	0.0305	0.0051	-
		152300140000	预制沟槽保温板	m ²	-	-	1.0200
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	-	-	0.0022
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、浆料调制、刷粘结材料、铺设粘贴保温材料等。							

表 A. 10. 1-5 其他保温隔热

项目	编 号				A-10-98	A-10-99	A-10-100	A-10-101	A-10-102	A-10-103
	名 称				玻璃棉毡		岩棉板		超细玻璃棉	
					40mm 厚	每增减 10mm	50mm 厚	每增减 10mm	40mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.036	0.009	0.033	0.009	0.036	0.005
	材 料	150707010000	玻璃棉毡	m ³	0.0416	0.0104	-	-	-	-
		150301020001	岩棉板	m ³	-	-	0.0520	0.0104	-	-
		150700050000	超细玻璃棉制品	m ³	-	-	-	-	0.0416	0.0104
		152300050000	玻璃丝布	m ²	1.0500	-	1.0500	-	1.0500	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、填贴保温材料等。										

A. 10. 2 防腐面层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 10. 2 的规定。

表 A. 10. 2- 1 防腐混凝土面层

项目	编 号				A-10-104	A-10-105	A-10-106	A-10-107	A-10-108	A-10-109
	名 称				水玻璃混凝土		耐碱混凝土		密实混凝土	
					60mm 厚	每增减 10mm	60mm 厚	每增减 10mm	60mm 厚	每增减 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.211	0.034	0.129	0.021	0.129	0.021
	材 料	802700030000	水玻璃混凝土	m ³	0.0612	0.0102	-	-	-	-
		802700020000	耐碱混凝土	m ³	-	-	0.0630	0.0120	-	-
		802100050000	密实混凝土	m ³	-	-	-	-	0.0610	0.0102
		801500250000	水玻璃稀胶泥	m ³	0.0021	-	-	-	-	-
		020907000200	PE膜 δ0.3mm	m ²	1.1000	-	1.1000	-	1.1000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、摊铺混凝土、养护等。										

表 A. 10. 2-2 防腐砂浆面层

项目	编 号				A-10-110	A-10-111	A-10-112	A-10-113
	名 称				环氧树脂砂浆	双酚 A 型不 饱和聚酯砂浆	聚丙烯酸酯 乳液水泥砂浆	氯 碱 喝 楞 嗑 敖?
					5mm 厚		20mm 厚	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 153	0. 153	0. 153	0. 153
	材	800900020000	环氧砂浆	m ³	0. 0052	-	-	-
		800900070000	双酚 A 不饱和聚酯砂浆	m ³	-	0. 0052	-	-
		800700120000	聚丙烯酸酯乳液水泥砂浆	m ³	-	-	0. 0216	-
		800700150000	氯丁胶乳水泥砂浆	m ³	-	-	-	0. 0216
		801100010000	素水泥浆	m ³	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		144100550000	建筑胶	kg	0. 0520	0. 0520	0. 0520	0. 0520
	料	020907000200	PE 膜 δ0.3mm	m ²	1. 1000	1. 1000	1. 1000	1. 1000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括基层清理、砂浆摊铺、压光等。								

表 A. 10. 2-3 防腐胶泥面层

项目	编 号				A-10-114	A-10-115	A-10-116	A-10-117	A-10-118	A-10-119
	名 称				环氧稀胶泥面层			双酚 A 型不饱和聚酯稀胶泥		
					1.5mm 厚					
					平面	立面	顶面	平面	立面	顶面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 120	0. 128	0. 137	0. 120	0. 128	0. 137
	材 料	801500130000	环氧烯胶泥	m ³	0.0015	0.0016	0.0017	-	-	-
		801500230000	双酚 A 型不饱和聚酯胶泥	m ³	-	-	-	0.0015	0.0016	0.0017
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、胶泥调制、摊铺等。										

表 A. 10. 2-4 玻璃钢防腐面层

项目	编 号			A-10-120	A-10-121	A-10-122	A-10-123	A-10-124	A-10-125	
	名 称			环氧树脂玻璃钢						
				平面		立面		顶面		
				二布三涂	每增一布一涂	二布三涂	每增一布一涂	二布三涂	每增一布一涂	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.914	0.440	0.974	0.469	1.020	0.491
	材 料	142100010000	环氧树脂	kg	0.4786	0.1795	0.4786	0.1795	0.4786	0.1795
		143300110000	丙酮	kg	0.1649	0.0610	0.1649	0.0610	0.1649	0.0610
		143300030000	乙二胺	kg	0.0334	0.0125	0.0334	0.0125	0.0334	0.0125
		040900350000	石英粉	kg	0.0804	0.0360	0.0804	0.0360	0.0804	0.0360
		022500020000	玻璃布	m ²	2.3000	1.1500	2.3000	1.1500	2.3000	1.1500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括基层清理、刷底漆、胶浆配置、涂刷、贴布、涂刷面层等。										

表 A. 10. 2-5 块料防腐面层

项目	编 号				A-10-126	A-10-127	A-10-128	A-10-129
	名 称				耐酸砖			
					水玻璃胶泥结合层		环氧胶泥结合层	
					平面	立面	平面	立面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.253	0.265	0.253	0.265
	材	132100020000	耐酸砖	m ²	1.0032	1.0032	1.0032	1.0032
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	3.8940	4.0230	-	-
		143100310000	氟硅酸钠	kg	0.5880	0.6070	-	-
		040900580000	铸石粉	kg	4.2720	4.4130	-	-
	料	801500240000	水玻璃胶泥	m ³	0.0084	0.0086	-	-
		801500120000	环氧树脂胶泥	m ³	-	-	0.0069	0.0071
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、铺贴块料、胶泥调制、勾缝等。								

续表 A. 10. 2-5 块料防腐面层

项目	编 号				A-10-130	A-10-131	A-10-132	A-10-133
	名 称				耐酸砖			
					糠醇糠醛胶泥结合层		呋喃胶泥结合层	
					平面	立面	平面	立面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.253	0.265	0.253	0.265
	材 料	132100020000	耐酸砖	m ²	1.0032	1.0032	1.0032	1.0032
		801500160000	糠醇糠醛胶泥	m ³	0.0069	0.0071	-	-
		801500090000	环氧呋喃胶泥	kg	-	-	0.0069	0.0071
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、铺贴块料、胶泥调制、勾缝等。								

续表 A. 10. 2-5 块料防腐面层

项目	编 号				A-10-134	A-10-135
	名 称				耐酸砖	
					双酚 A 型不饱和聚酯胶泥	
					平面	立面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.253	0.265
	材 料	132100020000	耐酸砖	m ²	1.0032	1.0032
		801500230000	双酚 A 型不饱和聚酯胶泥	m ³	0.0069	0.0071
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、铺贴块料、胶泥调制、勾缝等。						

表 A. 10. 2-6 池、槽块料防腐面层

项目	编 号				A-10-136	A-10-137	A-10-138	A-10-139
	名 称				耐酸砖池、槽			
					结合层			
					水玻璃胶泥	环氧胶泥	糖醇糠醛胶泥	双酚 A 型不 饱和聚酯胶泥
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.292	0.292	0.292	0.292
	材 料	132100020000	耐酸砖	m ²	1.0032	1.0032	1.0032	1.0032
		801500240000	水玻璃胶泥	m ³	0.0081	-	-	-
		801500120000	环氧树脂胶泥	m ³	-	0.0070	-	-
		801500160000	糠醇糠醛胶泥	m ³	-	-	0.0070	-
		801500230000	双酚 A 型不饱和聚酯胶泥	m ³	-	-	-	0.0070
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括基层清理、铺贴块料、胶泥调制、勾缝等。								

A. 10. 3 其他防腐的施工生产要素消耗量可参考表 A. 10. 3 的规定。

表 A. 10. 3-1 隔离层

项目	编 号			A-10-140	A-10-141	A-10-142	A-10-143	
	名 称			玻璃钢二底二布隔离层				
				环氧树脂		双酚 A 型不饱和聚酯		
				平面	立面	平面	立面	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.760	0.845	0.938	1.043
	材 料	022500020000	玻璃布	m ²	2.3000	2.3690	2.3000	2.3690
		142100010000	环氧树脂	kg	0.3590	0.3700	-	-
		142100120000	双酚 A 不饱和聚酯树脂	kg	-	-	0.3590	0.3700
		143300110000	丙酮	kg	0.1220	0.1260	-	-
		143300030000	乙二胺	kg	0.0252	0.0260	-	-
		143300390000	过氧化乙酮	kg	-	-	0.0140	0.0144
		143100340000	环烷酸钴苯乙烯	kg	-	-	0.0072	0.0074
		040900350000	石英粉	kg	0.0718	0.0740	0.0540	0.0560
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括基层清理、隔离层铺设等。								

续表 A. 10. 3-1 隔离层

项目	编 号				A-10-144	A-10-145
	名 称				玻璃钢二底二布隔离层	
					糠醇糠醛	
					平面	立面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 871	0. 968
	材 料	142100140000	糖醇树脂	kg	0. 3590	0. 3700
		022500020000	玻璃布	m ²	2. 3000	2. 3690
		040900350000	石英粉	kg	0. 0540	0. 0560
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括基层清理、隔离层铺设等。						

表 A. 10. 3-2 防腐涂料

项目	编 号			A-10-146	A-10-147	A-10-148	A-10-149	
	名 称			聚氨酯涂层				
				1mm 厚			每增减 0. 5mm	
				平面	立面	顶面		
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 103	0. 108	0. 113	0. 015
	材 料	130100060500	聚氨酯涂层	kg	0. 4820	0. 4960	0. 5060	0. 2750
		130100060400	聚氨酯腻子	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0140	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括基层清理、刮腻子、刷涂料等。								

续表 A. 10. 3-2 防腐涂料

项目	编 号				A-10-150	A-10-151	A-10-152	A-10-153
	名 称				环氧涂层			
					1mm 厚			每增减 0. 5mm
					平面	立面	顶面	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 103	0. 108	0. 113	0. 015
	材 料	130300250000	环氧涂层	kg	0. 4820	0. 4960	0. 5060	0. 2750
		130100330000	环氧腻子	kg	0. 0100	0. 0103	0. 0105	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括基层清理、刮腻子、刷涂料等。								

A. 10. 4 隔声吸声的施工生产要素消耗量可参考表 A. 10. 4 的规定。

表 A. 10. 4- 1 天棚隔声吸声

项目	编 号			A-10-154	A-10-155	A-10-156	A-10-157	A-10-158	
	名 称			袋装玻璃丝	玻璃棉	特制隔 声板填充	矿棉吸声 板 13mm	吸声棉板 13mm 厚	
							粘贴	钉装	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0. 077	0. 077	0. 077	0. 087	0. 124
	材 料	150700060000	袋装玻璃丝棉	m ³	0. 0510	-	-	-	-
		150701000400	玻璃棉板 650mm	m ²	-	1. 0400	-	-	-
		160300010100	特制隔声板 650mm	m ²	-	-	1. 0400	-	-
		160300020000	矿棉吸声板	m ²	-	-	-	1. 0400	1. 0400
		100100010000	Z 型减振龙骨	m	-	-	5. 9180	-	-
		050500010100	胶合板 63mm	m ²	-	-	-	0. 2419	0. 2419
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	-	-	-	0. 0022	-
		031501040100	卡固钉 φ8	套	-	-	-	-	3. 8760
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括基层清理、铺设、填充、钉装隔声吸声材料。									

表 A. 10. 4-2 楼面隔声吸声

项目	编 号				A-10-159	A-10-160	A-10-161	A-10-162	A-10-163	
	名 称				发泡橡胶板	5mm 电子交联发泡聚乙烯板	低频减振隔声板	5 型隔声砂浆	6 型复合隔声垫层	
								30mm 厚	50mm 厚	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.022	0.022	0.077	0.122	0.849
	材 料	020700040200	单面凹发泡橡胶减振垫板 δ5mm		m ²	1.0200	-	-	-	-
		020700040400	电子交联发泡聚乙烯减振垫板 δ5mm		m ²	-	1.0200	-	-	-
		160300010200	低频减振隔声板 δ50mm		m ²	-	-	1.0400	-	-
		800900120000	5 型隔声砂浆		m ³	-	-	-	0.0304	-
		803500050000	6 型多孔材料隔声垫层		m ³	-	-	-	-	0.0508
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、铺设、填充、钉装隔声吸声材料。										

表 A. 10. 4-3 墙面隔声吸声

项目	编 号				A-10-164	A-10-165	A-10-166
	名 称				矿棉吸声板 12mm 厚	穿孔石膏板 12mm 厚	特制隔声板
					粘贴	钉装	填充
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.090	0.160	0.037
	材	160300020000	矿棉吸声板	m ²	1.0400	-	-
		090100030000	穿孔石膏板	m ²	-	1.0400	-
		160300010100	特制隔声板 850mm	m ²	-	-	1.0400
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0022	-	-
	料	031501040100	卡固钉 φ8	套	-	3.8760	-
		100100010000	Z 型减振龙骨	m	-	-	5.9180
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、铺设、填充、钉装隔声吸声材料等。							

A. 10. 5 超低能耗保温的施工生产要素消耗量可参考表 A. 10. 5 的规定。

表 A. 10. 5- 1 屋面、楼地面保温

项目	编 号				A-10-167	A-10-168	A-10-169
	名 称				挤塑聚苯板		超低能耗 地面保温板
					200mm 厚	50mm 厚	每增一层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.295	0.015	0.022
	材 料	151301140000	挤塑聚苯板	m ³	0.2200	0.0550	-
		144100020200	聚氨酯发泡胶 800g	支	0.0003	-	-
		800700050100	胶粘砂浆 DEA	m ³	0.0044	-	0.0022
		144100580000	界面剂	kg	0.2300	-	-
		133700040000	遇水膨胀止水条	m	0.9420	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆找平、涂刷界面剂、粘贴保温层、安装锚固件等。							

表 A. 10. 5-2 天棚保温

项目	编 号				A-10-170	A-10-171	A-10-172	
	名 称				挤塑聚苯板		超低能耗 天棚保温板	
					100mm 厚	每增减 50mm 厚	每增一层	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.227	0.025	0.066
	材	151301140000	挤塑聚苯板		m ³	0.1100	0.0550	-
		144100020200	聚氨酯发泡胶 800g		支	0.0003	-	-
		144100580000	界面剂		kg	0.2300	-	-
		144100010000	胶粘剂		kg	11.7000	-	11.7000
		030100000300	普通锚固件 φ10× 162mm		套	7.4074	-	-
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布		m ²	3.0000	-	-
		144300120000	抹面胶浆		kg	9.9000	-	-
		133700040000	遇水膨胀止水条		m	1.5700	-	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆找平、涂刷界面剂、粘贴保温层、安装锚固件、铺设网格布、抹面胶浆、铺设面层网格布、抹面胶浆等。								

表 A. 10. 5-3 外墙保温

项目	编 号				A-10-173	A-10-174	A-10-175	A-10-176	
	名 称				聚氨酯板		岩棉板		
					200mm 厚	每增减 50mm 厚	200mm 厚	每增减 50mm 厚	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.292	0.020	0.344	0.025
	材	151303060000	聚氨酯板		m ³	0.2200	0.0550	-	-
		150301020001	岩棉板		m ³	-	-	0.2200	0.0550
		144100580000	界面剂		kg	0.2800	-	0.2800	-
		144100010000	胶粘剂		kg	18.9000	-	18.9000	-
		030100000300	普通锚固件 φ10× 162mm		套	5.0000	-	5.0000	-
		030100000200	断桥锚固件 φ10× 375mm		套	9.0000	-	9.0000	-
		030721010200	镀锌铁板托件 400mm×(100mm+ 180mm)		套	1.4912	-	1.4912	-
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布		m ²	3.0000	-	3.0000	-
		144300120000	抹面胶浆		kg	10.8000	-	10.8000	-
		133700040000	遇水膨胀止水条		m	0.3140	-	0.3140	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆找平、涂刷界面剂、粘贴保温层、安装锚固件、铺设网格布、抹面胶浆、铺设面层网格布、抹抹面胶浆等。									

项目	编 号			A-10-177	A-10-178	A-10-179		
	名 称			石墨聚苯板		超低能耗 外墙保温板		
				200mm厚	每增减 50mm厚	每增一层		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类		工日	0.292	0.020	0.066
	材	151300040000	石墨聚苯板		m ³	0.2200	0.0550	-
		144100580000	界面剂		kg	0.2800	-	-
		144100010000	胶粘剂		kg	18.9000	-	18.9000
	料	030100000300	普通锚固件 φ10×162mm		套	5.0000	-	-
		030100000200	断桥锚固件 φ10×375mm		套	9.0000	-	-
		030721010200	镀锌铁板托件 400mm×(100mm+180mm)		套	1.4912	-	-
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布		m ²	3.0000	-	-
		144300120000	抹面胶浆		kg	10.8000	-	-
		133700040000	遇水膨胀止水条		m	0.3140	-	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆找平、涂刷界面剂、粘贴保温层、安装锚固件、铺设网格布、抹面胶浆、铺设面层网格布、抹抹面胶浆等。								

A. 11 楼地面装饰工程

A. 11. 1 找平层及整体面层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11. 1 的规定。

表 A. 11. 1-1 找平层

项目	编			

续表 A. 11. 1-1 找平层

项目	编 号				A-11-3	A-11-4	A-11-5	A-11-6
	名 称				DS 砂浆			
					立面	平面		平面
					厚度 20mm	厚度 20mm		每增减 5mm
	硬基层上	软基层上						
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.085	0.055	0.058	0.013
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0.0202	0.0202	0.0253	0.0051
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、抹找平层、养护等。								

续表 A. 11. 1-1 找平层

项目	编 号				A-11-7	A-11-8	A-11-9	
	名 称				DS 砂浆			
					坡面		坡面	
					厚度 20mm		每增减 5mm	
					硬基层上	软基层上		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.070	0.071	0.017
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	0.0202	0.0253	0.0051
		031505260000	钢板网		m ²	1.0100	1.0100	-
		144100680000	嵌缝膏		kg	0.0434	0.0434	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、抹找平层、养护等。								

续表 A. 11. 1-1 找平层

项目	编 号				A-11-10	A-11-11
	名 称				水泥基自流平砂浆	
					厚度 20mm	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.057	0.014
	材 料	800100100100	自流平砂浆 DSLF	m ³	0.0204	0.0051
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、抹找平层、养护等。						

表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-12	A-11-13	A-11-14	A-11-15
	名 称				DS 砂浆楼地面		DS 砂浆楼地面	聚合物水泥浆
					厚度 20mm		每增减 5mm	
					混凝土或硬基层上	填充材料上		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.069	0.075	0.017	0.009
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0.0204	0.0255	0.0051	-
		800500070000	聚合物水泥砂浆	m ³	-	-	-	0.0050
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布	m ²	-	-	-	1.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设、压实赶光、养护等。								

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-16	A-11-17
	名 称				细石混凝土楼地面	
					厚度 35mm	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.092	0.008
	材 料	802100110100	预拌细石混凝土 C20	m ³	0.0357	0.0051
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设、压实赶光、养护等。						

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-18	A-11-19	A-11-20	
	名 称				混凝土楼地面		楼地面铺设钢丝网	
					厚度 60mm	每增减 5mm		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0. 102	0. 007	0. 010
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	0. 0612	0. 0051	-
		031505000300	镀锌低碳钢丝网 18 [#]		m ²	-	-	1. 0500
		010300000300	镀锌低碳钢丝 12 [#]		kg	-	-	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括基层清理、面层铺设、压实赶光、养护等。								

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-21	A-11-22	A-11-23	
	名 称				耐磨混凝土楼地面		金刚砂耐磨地面	
					非金属氧化物			
					厚度 60mm	每增减 5mm		
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0. 142	0. 010	0. 050
	材 料	802100110100	预拌细石混凝土 C20		m ³	0. 0612	0. 0051	-
		143100300000	非金属氧化物		kg	5. 0000	-	-
		040300120000	金刚砂		kg	-	-	5. 5000
		143500180000	固化剂		kg	-	-	0. 6000
		041100150000	金刚石		块	-	-	0. 1300
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	991900140100	平面水磨石机 3kW		台班	-	-	0. 0415
		991900380000	磨光机		台班	-	-	0. 0240
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注：工作内容包括基层清理、面层铺设、压实赶光、养护等。								

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-24	A-11-25	A-11-26	A-11-27
	名 称				现浇水磨石楼地面			
					普通		美术	
					嵌条	不嵌条	嵌条	不嵌条
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.377	0.315	0.403	0.323
	材	801300040300	水磨石青水泥石碴浆 1 : 2.5	m ³	0.0159	0.0159	-	-
		801300040100	水磨石美术石碴浆 1 : 2.5	m ³	-	-	0.0159	0.0159
		060100040000	玻璃条	m	3.4000	-	-	-
		013700030000	铜条	m	-	-	3.4000	-
		140500010000	油漆溶剂油	kg	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
		140100020000	清油	kg	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
		140900190000	硬蜡	kg	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270
		143100280000	草酸	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		140300010000	煤油	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		041100150000	金刚石	块	0.3300	0.3300	0.3300	0.3300
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设、磨光、打蜡等。								

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-28	A-11-29	A-11-30	A-11-31
	名 称				不发火水泥砂浆		钢屑砂浆	低温热水地板 辐射采暖楼地面
					厚度 20mm	每增减 5mm		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.201	0.050	0.164	0.142
	材 料	800100020400	不发火水泥砂浆 1 : 2.5	m ³	0.0202	0.0051	-	-
		800700090000	钢屑砂浆	m ³	-	-	0.0636	-
		802100110100	预拌细石混凝土 C20	m ³	-	-	-	0.0606
		151301140000	挤塑聚苯板	m ³	-	-	-	0.0440
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括基层清理、面层铺设、压实赶光、养护等。								

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-32	A-11-33
	名 称				水泥基自流平面层	
					厚度 4mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.077	0.012
	材 料	800100010000	水泥基自流平砂浆	m ³	0.0041	0.0010
		144100580000	界面剂	kg	0.2040	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设、养护等。						

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-34	A-11-35
	名 称				环氧自流平涂层	
					厚度 1mm	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.090	0.020
	材 料	130307030000	环氧自流平涂层	kg	1.0200	0.5100
		130100330000	环氧腻子	kg	0.1000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设等。						

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-36	A-11-37
	名 称				环氧防滑自流平涂层	
					厚度 3mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 117	0. 037
	材 料	130500380000	环氧防滑涂层	kg	3. 0900	1. 0300
		130100330000	环氧腻子	kg	0. 1000	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设等。						

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-38	A-11-39
	名 称				环氧彩砂自流平涂层	
					厚度 3mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 117	0. 037
	材 料	130307030000	环氧自流平涂层	kg	3. 1200	1. 0400
		040300040000	石英砂 综合	m ³	0. 0051	0. 0017
		130100330000	环氧腻子	kg	0. 1000	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设等。						

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-40	A-11-41
	名 称				无溶剂聚氨酯自流平	
					厚度 1mm	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.407	0.014
	材 料	130307050000	无溶剂聚氨酯自流平	kg	0.4820	0.2410
		130100060400	聚氨酯腻子	kg	0.0100	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设等。						

续表 A. 11. 1-2 整体面层

项目	编 号				A-11-42	A-11-43
	名 称				无溶剂环氧自流平	
					厚度 1mm	每增减 0.5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.407	0.014
	材 料	130307040000	无溶剂环氧自流平	kg	0.4820	0.2410
		130100330000	环氧腻子	kg	0.0100	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设等。						

A. 11.2 块料面层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11.2 的规定。

表 A. 11.2 块料面层

项目	编			

续表 A. 11.2 块料面层

项目	编 号				A-11-47	A-11-48	A-11-49
	名 称				石材		
					波打线	拼花	碎拼
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.216	0.250	0.237
	材 料	080100010000	大理石板	m ²	1.0200	-	-
		080100050000	异形大理石板	m ²	-	1.0200	-
		041100220000	碎大理石石料	m ²	-	-	0.9960
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0102	0.0102	0.0102
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0004	0.0004	0.0006
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、镶贴面层、擦缝等。							

续表 A. 11. 2 块料面层

项目	编 号				A-11-50	A-11-51	A-11-52	A-11-53	A-11-54
	名 称				块料				
					每块面积(m ²)				拼花
					0. 1 以 内	0. 36 以 内	0. 64 以 内	1 以 内	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 191	0. 171	0. 177	0. 184	0. 238
	材	070500030000	地面砖 0. 1m ² 以内	m ²	1.0200	-	-	-	-
		070500050000	地面砖 0. 36m ² 以内	m ²	-	1.0200	-	-	-
		070500060000	地面砖 0. 64m ² 以内	m ²	-	-	1.0200	-	-
		070500070000	地面砖 1m ² 以内	m ²	-	-	-	1.0200	-
		070500040000	地面砖	m ²	-	-	-	-	1.0200
	料	800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0051	0.0051	0.0051	0.0051	0.0051
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0004	0.0003	0.0003	0.0002	0.0004
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、镶贴面层、擦缝等。									

续表 A. 11. 2 块料面层

项目	编 号				A-11-55	A-11-56
	名 称				玻璃装饰板(砖)	
					无龙骨	有龙骨
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.199	0.318
	材 料	073300010000	玻璃装饰板(砖)地面	m ²	1.0100	1.0100
		144100550000	建筑胶	kg	1.0000	1.0000
		071300040000	松木毛地板	m ²	-	1.0500
		050300070000	板方材	m ³	-	0.0122
		143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	-	0.6350
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设、填缝等。						

续表 A. 11. 2 块料面层

项目	编 号				A-11-57	A-11-58
	名 称				陶瓷锦砖	
					拼花	不拼花
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 166	0. 145
	材 料	070700010000	陶瓷锦砖(马赛克)	m ²	1.0200	1.0200
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0051	0.0051
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、面层铺设、擦缝等。						

续表 A. 11. 2 块料面层

项目	编 号			A-11-59	A-11-60	A-11-61	A-11-62	
	名 称			楼地面防护层			块料面层 酸洗打蜡	
				刷防污剂	刷养护液	结晶处理		
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 035	0. 032	0. 054	0. 029
	材 料	143500390000	防污剂	kg	0. 0375	-	-	-
		143500560000	石材养护液	kg	-	0. 0915	-	-
		143500470000	晶面处理剂	kg	-	-	0. 3200	-
		140900190000	硬蜡	kg	-	-	-	0. 0270
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括清理基层、涂刷、抛光结晶、打蜡等。								

续表 A. 11. 2 块料面层

项目	编 号				A-11-63	A-11-64	A-11-65	A-11-66	A-11-67
	名 称				楼地面分隔线				美缝剂勾缝
					整体面 层嵌条	块料地面 安装分隔条	安装收口条	基层切 割伸缩缝	
	工 程 量 计 量 单 位				m				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.004	0.004	0.004	0.009	0.024
	材 料	060100040000	玻璃条	m	1.0600	-	-	-	-
		013700030000	铜条	m	-	1.0600	-	-	-
		120300230000	铝合金收口条	m	-	-	1.0300	-	-
		133500120100	双组份美缝剂 单支400ml	组	-	-	-	-	0.1040
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	-	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、涂刷、抛光结晶、打蜡等。									

A. 11. 3 橡塑面层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11. 3 的规定。

表 A. 11. 3 橡塑面层

项目	编 号				A-11-68	A-11-69
	名 称				橡胶、塑料、塑胶面层	
					片材	卷材
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.143	0.087
	材 料	071900050000	聚氯乙烯塑料地板	m ²	1.0200	-
		072100090000	弹性塑胶地面卷材	m ²	-	1.0500
		144100010000	胶粘剂	kg	0.4500	0.4500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、铺贴面层等。						

A. 11.4 其他材料面层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11.4 的规定。

表 A. 11.4-1 地毯

项目	编 号				A-11-70	A-11-71	A-11-72	A-11-73
	名 称				地毯			
					片材粘铺	卷材		橡胶衬垫
						粘铺	浮铺	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 131	0. 166	0. 150	0. 055
	材	072903020000	地毯(片)	m ²	1. 0500	-	-	-
		072903010000	地毯(卷)	m ²	-	1. 0500	1. 0500	-
		020700080000	地毯胶垫	m ²	-	-	-	1. 1000
		144100550000	建筑胶	kg	0. 0730	0. 0730	-	-
		031501220000	水泥钉	kg	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		120300230000	铝合金收口条	m	-	0. 0500	0. 0500	-
		120100230000	木压条(犬牙钉)	m	-	1. 0900	1. 0900	-
	料	072903040000	地毯烫带	m	-	0. 6760	0. 6760	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层清理、铺贴面层、压条收口等。								

表 A. 11.4-2 木地板

项目	编 号				A-11-74	A-11-75
	名 称				木龙骨基层	
					单层	双层
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.146	0.261
	材	100500010000	木龙骨	m ³	0.0141	0.0282
		031501010000	铁钉	kg	0.0276	0.5906
		133900050000	防腐油	kg	0.6074	0.8606
		140300010000	煤油	kg	0.0645	0.0913
		031513050000	合金钢钻头	个	0.0134	0.0341
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括木龙骨制作安装、刷防腐等。						

续表 A. 11. 4-2 木地板

项目	编 号				A-11-76	A-11-77
	名 称				型钢龙骨基层	夹板基层
	工 程 量 计 量 单 位				t	m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	11.211	0.021
	材	170100090200	方钢管 40×20×2	kg	1050.0000	-
		050500010500	胶合板 δ12mm	m ²	-	1.0500
		012100090000	角钢 63 以内	kg	21.2629	-
		030107000801	膨胀螺栓 M12	套	78.0000	-
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
施工生产要素	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括龙骨制安、排板安装等。						

续表 A. 11. 4-2 木地板

项目	编 号				A-11-78	A-11-79	A-11-80
	名 称				条形实木地板		
					杉木龙骨基层上	夹板基层上	水泥地面上
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.057	0.067	0.078
	材	071300030000	实木地板	m ²	1.0500	1.0500	1.0500
		151300050000	泡沫防潮纸	m ²	1.1000	1.1000	1.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、地板铺设、收口条铺设等。							

表 A. 11. 4-3 防静电地板

项目	编 号				A-11-81	A-11-82
	名 称				防静电活动地板	
					铝质	陶瓷
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 173	0. 199
	材 料	072500010000	铝合金活动地板	m ²	1. 0500	-
		073300020000	陶瓷活动地板	m ²	-	1. 0500
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层清理、固定支架安装、活动面层安装等。						

A. 11. 5 踢脚线的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11. 5 的规定。

表 A. 11. 5 踢脚线

项目	编 号				A-11-83	A-11-84	A-11-85
	名 称				DP 砂浆	石材	块料
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 037	0. 053	0. 046
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0. 0020	-	-
		120500060000	大理石踢脚板	m	-	1. 0300	-
		121700030000	地砖踢脚	m	-	-	1. 0300
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	-	0. 0008	0. 0008
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、抹灰、面层铺贴等。							

续表 A. 11. 5 踢脚线

项目	编 号				A-11-86	A-11-87	A-11-88
	名 称				塑料板	橡胶	木质
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.037	0.040	0.030
	材	120900310000	塑料踢脚	m	1.0300	-	-
		121700060000	橡胶踢脚	m	-	1.0300	-
		120100250000	松木踢脚板	m	-	-	1.0300
		144100010200	胶粘剂 CY-401	kg	0.0743	0.0743	-
		143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	-	-	0.0290
		144100550000	建筑胶	kg	-	-	0.0060
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、抹灰、面层铺贴等。							

续表 A. 11. 5 踢脚线

项目	编 号				A-11-89	A-11-90	A-11-91
	名 称				金属	防静电踢脚	踢脚木基层
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.044	0.044	0.028
	材	120300350000	金属踢脚板	m	1.0300	-	-
		121700040000	防静电踢脚	m	-	1.0300	-
		092300160000	踢脚基层板	m	-	-	1.0300
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.0580	0.0290	-
		143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	-	0.0290	0.0290
		144100550000	建筑胶	kg	0.0060	0.0060	0.0060
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、抹灰、面层铺贴等。							

A. 11. 6 楼梯面层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11. 6 的规定。

表 A. 11. 6 楼梯面层

项目	编 号				A-11-92	A-11-93
	名 称				石材	块料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 435	0. 385
	材 料	041100010600	成品石材 δ20mm	m ²	1. 6200	-
		070500040000	地面砖	m ²	-	1. 4470
		121700030000	地砖踢脚	m	-	1. 1800
		800100210000	干混地面砂浆	m ³	0. 0296	0. 0296
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0. 0068	0. 0068
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、抹找平层、面层铺贴等。						

续表 A. 11. 6 楼梯面层

项目	编 号				A-11-94	A-11-95
	名 称				DS 砂浆	
	工 程 量 计 量 单 位				厚 20mm	每增减 5mm
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 193	0. 024
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0. 0296	0. 0074
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、抹找平层、面层铺贴等。						

续表 A. 11. 6 楼梯面层

项目	编 号				A-11-96	A-11-97	
	名 称				铺地毯		
					满铺	不满铺	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.261	0.174
	材	072903030000	化纤地毯		m ²	1.6160	1.1312
		030107100300	胀锚螺栓 YG1-M10		个	1.2000	1.2000
		072903040000	地毯烫带		m	0.2360	0.2570
		120300230000	铝合金收口条		m	0.2040	0.1870
		144100550000	建筑胶		kg	0.0850	0.3100
	料	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
		机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000
注:工作内容包括清理基层、抹找平层、面层铺贴等。							

续表 A. 11. 6 楼梯面层

项目	编 号				A-11-98	A-11-99
	名 称				铺木地板	
					不带基层板	带基层板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.200	0.301
	材	071300030000	实木地板	m ²	1.4470	1.4470
		120100270000	硬木踢脚板	m	1.1800	1.1800
		120100210000	木收口线条	m	0.0980	0.0980
		031501220000	水泥钉	kg	0.1090	-
		133900130000	油毡纸	m ²	1.1000	-
	料	143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	0.4790	0.6240
		050900010000	大芯板	m ²	-	1.4470
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	-	0.3240
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、抹找平层、面层铺贴等。						

续表 A. 11. 6 楼梯面层

项目	编 号				A-11-100	A-11-101
	名 称				地毯压辊	地毯压板
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.072	0.058
	材 料	121700010000	不锈钢压棍	m	1.0500	-
		012900260000	不锈钢压板	m	-	1.0500
		170100180001	钢管	m	0.0730	-
		170500020001	不锈钢管	m	0.0300	-
		030105650000	螺杆	只	1.3470	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、抹找平层、面层铺贴等。						

续表 A. 11. 6 楼梯面层

项目	编 号				A-11-102	A-11-103	A-11-104	
	名 称				楼梯防滑条		楼梯护角	
					铜条	金刚砂		
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.044	0.019	0.044
	材 料	013700020400	铜条 4mm×6mm		m	1.0600	-	-
		040300120000	金刚砂		kg	-	0.4300	-
		120900180000	PVC 贴面槽线 40mm 以外		m	-	-	1.0200
		040111010000	水泥(综合)		kg	-	0.1450	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、抹找平层、面层铺贴等。								

续表 A. 11. 6 楼梯面层

项目	编 号				A-11-105	A-11-106
	名 称				橡胶板面层	酸洗打蜡
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 146	0. 048
	材 料	020100000300	橡胶板 δ3mm	m ²	1. 4333	-
		143100280000	草酸	kg	-	0. 0140
		144100840000	氯丁橡胶粘接剂	kg	0. 7453	-
		140900220000	地蜡(砂蜡)	kg	-	0. 0376
		140300010000	煤油	kg	-	0. 0568
		140100110000	松节油	kg	-	0. 0075
		140100020000	清油	kg	-	0. 0075
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、抹找平层、面层铺贴等。						

A. 11. 7 台阶装饰的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11. 7 的规定。

表 A. 11. 7-1 台阶

项目	编 号				A-11-107	A-11-108	A-11-109
	名 称				DS 砂浆	块料	碎拼块料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 177	0. 336	0. 555
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0. 0314	-	-
		070500040000	地面砖	m ²	-	1. 5690	-
		041100220000	碎大理石石料	m ²	-	-	1. 4210
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	-	0. 0160	0. 0150
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、面层铺贴等。							

续表 A. 11. 7- 1 台阶

项目	编 号				A-11-110	A-11-111	A-11-112
	名 称				石材	剁假石	条石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.333	0.690	0.342
	材 料	080100010000	大理石板	m ²	1.5690	-	-
		801300000200	剁斧石普通石碴浆 1 : 1 : 2.5	m ³	-	0.0163	-
		080500030000	青石台阶	m ²	-	-	1.5690
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0160	0.0090	0.0090
		801100010000	素水泥浆	m ³	-	0.0015	-
		800100210000	干混地面砂浆	m ³	-	0.0245	0.0314
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、面层铺贴等。							

表 A. 11. 7-2 坡道

项目	编 号				A-11-113	A-11-114
	名 称				石材	地砖
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.284	0.283
	材 料	080300020000	花岗石板	m ²	1.0200	-
		070500040000	地面砖	m ²	-	1.0200
		800100210000	干混地面砂浆	m ³	0.0309	0.0206
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0063	0.0063
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括清理基层、面层铺贴等。					

续表 A. 11. 7-3 坡道

项目	编 号				A-11-115	A-11-116
	名 称				DS 砂浆	
					礞磋面	水泥防滑条面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.493	0.452
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0.0342	0.0258
		040300120000	金刚砂	kg	-	3.4400
		040111010000	水泥(综合)	kg	-	1.2000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、面层铺贴等。						

续表 A. 11. 7-2 坡道

项目	编			

表 A. 11. 7-3 散水

项目	编 号				A-11-120
	名 称				DS 砂浆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.053
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0.0202
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括清理基层、抹面、压光、养护等。					

续表 A. 11. 7-3 散水

项目	编 号				A-11-121
	名 称				石材
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.162
	材 料	080300060000	毛面花岗石	m ²	1.0200
		800100210000	干混地面砂浆	m ³	0.0303
		144100680000	嵌缝膏	kg	0.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括清理基层、面层铺贴等。					

A. 11. 8 零星装饰项目的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11. 8 的规定。

表 A. 11. 8 零星装饰项目

项目	编			

续表 A. 11. 8 零星装饰项目

项目	编 号				A-11-125	A-11-126
	名 称				DS 砂浆	
					厚 20mm	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 103	0. 025
	材 料	800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0. 0202	0. 0051
	料	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括基层清理、面层铺贴、磨边、勾缝等。						

A. 11. 9 装配式楼地面及其他项目的施工生产要素消耗量可参考表 A. 11. 9 的规定。

表 A. 11. 9- 1 装配式楼地面

项目	编 号				A-11-127	A-11-128	A-11-129
	名 称				基层		地面装饰板面层
					非采暖地面	采暖地面	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.294	0.339	0.078
	材 料	043101030000	非采暖模块	m ²	1.0200	-	-
		043101010000	采暖模块	m ²	-	1.0200	-
		073300000100	涂装地板 8mm	m ²	-	-	1.0200
		030109030000	可调节地脚	个	12.2500	10.5000	-
		172500090700	地暖加热管 DE16	m	-	6.1000	-
		120900270000	PVC 插接条	m	-	-	2.3600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、地面基层安装、面层铺设、打胶等。							

续表 A. 11. 9- 1 装配式楼地面

项目	编 号				A-11-130	
	名 称				卫生间成品防水底盘	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.170
	材 料	133900010000	PC/ABS 整体防水底盘		m ²	1.0000
		144100510000	硅酮结构胶		kg	0.3000
		340000110000	其他材料		%	1.5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、地面基层安装、面层铺设、打胶等。						

表 A. 11. 9-2 装配式踢脚线

项目	编 号				A-11-131	A-11-132	A-11-133	
	名 称				木塑踢脚线	成品卡扣式踢脚线		
						实木	金属	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.031	0.030	0.030
	材 料	121100120000	木塑踢脚线		m	1.0300	-	-
		120100000100	成品木质踢脚线 高 80mm		m	-	1.0500	-
		120300020100	成品金属踢脚线 高 80mm		m	-	-	1.0500
		144100510000	硅酮结构胶		kg	0.0100	-	-
		031500380000	卡扣		kg	-	0.2800	0.2900
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、固定、安装等。								

注:工作内容包括清理基层、固定、安装等。

续表 A. 11. 9-2 其他项目

项目	编 号				A-11-134	A-11-135
	名 称				地下车库标线	
					常温涂料	热熔涂料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.039	0.041
	材 料	131100020000	常温涂料	kg	0.5300	-
		131100010000	热熔标线涂料	kg	-	3.0000
		130100730000	底漆	kg	-	0.2350
		130500730000	反光材料(玻璃珠)	kg	-	0.2000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994500390000	路面喷涂机	台班	0.0065	-
		994500400000	热熔釜溶解车	台班	-	0.0065
		994500380000	热熔划线车 手推式	台班	-	0.0065
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括清扫地面、定位放线、涂料制备、涂敷、漆划、养护、广角镜安装、标志制作安装、减速带安装等。

续表 A. 11. 9-2 其他项目

项目	编 号				A-11-136	A-11-137	
	名 称				广角镜安装	标志标识牌	
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.200	0.022
	材 料	065500030000	广角镜		个	1.0000	-
		341300000100	标识标牌 200mm×100mm		块	-	1.0000
		030105200100	粗制六角螺栓 M18×(40~100)		10 套	-	0.8160
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	992300270000	手砂轮机		台班	-	0.0090
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	-	0.0110
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	-	0.2770
		990900070100	平台升降车 9m		台班	0.0770	0.6700
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清扫地面、定位放线、涂料制备、涂敷、漆划、养护、广角镜安装、标志制作安装、减速带安装等。							

续表 A. 11. 9-2 其他项目

项目	编 号				A-11-138
	名 称				车档、减速带
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工 日	0.174
	材 料	362900030000	减速带	m	1.0000
		030107001100	膨胀螺栓 M20	套	4.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括清扫地面、定位放线、涂料制备、涂敷、漆划、养护、广角镜安装、标志制作安装、减速带安装等。					

A. 12 墙、柱面装饰与隔断、幕墙工程

A. 12. 1 墙面抹灰的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 1 的规定。

表 A. 12. 1- 1. 1 墙面一般抹灰基层处理

项目	编			

表 A. 12. 1- 1. 2 墙面一般抹灰底层抹灰(打底)

项目	编 号				A-12-7	A-12-8	A-12-9	A-12-10	A-12-11	A-12-12
	名 称				DP 砂浆		DGP 砂浆		石粉	
					厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.039	0.002	0.048	0.002	0.052	0.004
	材	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0055	0.0011	-	-	-	-
		800300000100	抹灰石膏 DGP	m ³	-	-	0.0055	0.0011	-	-
		040900110000	石粉底料	kg	-	-	-	-	5.2500	1.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、砂浆制作、底层抹灰等。										

续表 A. 12. 1- 1. 2 墙面一般抹灰底层抹灰(打底)

项目	编 号				A-12-13	A-12-14	A-12-15
	名 称				贴玻纤网格布	挂钢丝网	挂钢板网
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.017	0.020	0.023
	材 料	092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布	m ²	1.0500	-	-
		031505000300	镀锌低碳钢丝网 18 [#]	m ²	-	1.0500	-
		031505260000	钢板网	m ²	-	-	1.0500
		144100010000	胶粘剂	kg	0.3360	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、底层挂(压)网等。							

表 A. 12. 1- 1. 3 墙面一般抹灰面层抹灰(罩面或找平抹光)

项目	编 号				A-12-16	A-12-17	A-12-18	A-12-19	A-12-20	A-12-21
	名 称				DP 砂浆		DGP 砂浆		石粉	
					厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 2mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.044	0.002	0.053	0.002	0.046	0.004
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0055	0.0011	-	-	-	-
		800300000100	抹灰石膏 DGP	m ³	-	-	0.0055	0.0011	-	-
		040900100000	石粉	kg	-	-	-	-	2.1000	1.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、砂浆制作、抹面层等。										

表 A. 12. 1-2 墙面装饰抹灰

项目	编 号				A-12-22	A-12-23
	名 称				水刷石	剁斧石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.158	0.433
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0070	0.0059
		041100190000	普通石碴	kg	12.5950	11.0200
		040700100000	石屑	kg	-	4.7230
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、抹装饰面、勾分格缝等。						

表 A. 12. 1-3 墙面砂浆找平

项目	编 号				A-12-24	A-12-25
	名 称				DP 砂浆	
					厚度 20mm	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.077	0.018
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0216	0.0054
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、抹灰找平等。						

A. 12. 2 柱(梁)面抹灰的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 2 的规定。

表 A. 12. 2- 1. 1 柱(梁)面一般抹灰基层处理

项目	编 号				A-12-26	A-12-27	A-12-28
	名 称				柱(梁)面		
					DB 砂浆	修补刮平	界面剂
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.009	0.017	0.013
	材料	800900050000	界面砂浆 DB	m ³	0.0012	-	-
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	-	0.0037	-
		144100580000	界面剂	kg	-	-	0.3450
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、砂浆制作、基层处理等。							

表 A. 12. 2- 1. 2 柱(梁)面一般抹灰底层抹灰

项目	编 号				A-12-29	A-12-30	A-12-31	A-12-32
	名 称				柱(梁)面			
					DP 砂浆		DGP 砂浆	
					厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.045	0.002	0.061	0.002
	材料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0058	0.0012	-	-
		800300000100	抹灰石膏 DGP	m ³	-	-	0.0058	0.0011
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、底层抹灰等。								

续表 A. 12. 2- 1. 2 柱(梁)面一般抹灰底层抹灰

项目	编 号				A-12-33	A-12-34
	名 称				柱(梁)面	
					贴玻纤网格布	挂钢丝网
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.020	0.023
	材 料	092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布	m ²	1.1500	-
		031505000300	镀锌低碳钢丝网 18 [#]	m ²	-	1.1500
		144100010000	胶粘剂	kg	0.3864	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、底层挂(压)网等。						

表 A. 12. 2- 1. 3 柱(梁)面一般抹灰面层抹灰

项目	编 号				A-12-35	A-12-36	A-12-37	A-12-38
	名 称				柱(梁)面			
					DP 砂浆		DGP 砂浆	
					厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.050	0.002	0.061	0.002
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0058	0.0012	-	-
		800300000100	抹灰石膏 DGP	m ³	-	-	0.0058	0.0012
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、抹面层等。								

表 A. 12. 2-2 柱(梁)面砂浆找平

项目	编 号				A-12-39	A-12-40
	名 称				DP 砂浆	
					厚度 20mm	每增减 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.084	0.019
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0216	0.0054
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、运输、抹灰找平等。						

A. 12. 3 零星抹灰的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 3 的规定。

表 A. 12. 3- 1. 1 零星一般抹灰基层处理

项目	编 号				A-12-41
	名 称				DB 砂浆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工 日	0.010
	材 料	800900050000	界面砂浆 DB	m ³	0.0014
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括清理基层、砂浆制作、基层处理等。					

表 A. 12. 3- 1. 2 零星一般抹灰底层抹灰

项目	编 号				A-12-42	A-12-43	A-12-44	A-12-45	A-12-46	A-12-47
	名 称				DP 砂浆		DGP 砂浆		石粉	
					厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.051	0.002	0.069	0.003	0.074	0.004
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0058	0.0012	-	-	-	-
		800300000100	抹灰石膏 DGP	m ³	-	-	0.0058	0.0012	-	-
		040900110000	石粉底料	kg	-	-	-	-	5.2500	1.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、底层抹灰等。										

表 A. 12. 3- 1. 3 零星一般抹灰面层抹灰

项目	编 号				A-12-48	A-12-49	A-12-50	A-12-51	A-12-52	A-12-53
	名 称				DP 砂浆		DGP 砂浆		石粉	
					厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 5mm	每增减 1mm	厚度 2mm	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.057	0.002	0.069	0.003	0.065	0.037
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0058	0.0012	-	-	-	-
		800300000100	抹灰石膏 DGP	m ³	-	-	0.0058	0.0012	-	-
		040900100000	石粉	kg	-	-	-	-	2.1000	1.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、抹面层等。										

表 A. 12. 3-2 零星装饰抹灰

项目	编 号				A-12-54	A-12-55
	名 称				水刷石	剁斧石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.205	0.562
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0074	0.0059
		041100190000	普通石碴	kg	12.5950	11.0200
		040700100000	石屑	kg	-	4.7230
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、抹面层、勾分格缝等。						

A. 12. 4 墙面块料面层的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 4 的规定。

表 A. 12. 4- 1 石材墙面

项目	编 号				A-12-56	A-12-57	A-12-58	A-12-59
	名 称				内墙 DTA 砂浆粘贴		内墙 DTA 砂浆粘贴	墙面石材 结晶处理
					超薄型	薄型	DTA 胶粘剂 每增 1mm	
					DTA 厚度 5mm			
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.256	0.274	0.007	0.141
	材 料	041100010100	超薄型石材 δ5mm	m ²	1.0200	-	-	-
		041100090000	薄型石材 δ8mm~12mm	m ²	-	1.0200	-	-
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0053	0.0053	0.0010	-
		143500470000	晶面处理剂	kg	-	-	-	0.4000
		040113010000	白水泥	kg	0.1500	0.1500	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括贴石材、灌浆、擦缝、表面清理等。								

表 A. 12. 4-2 拼碎石材墙面

项目	编 号				A-12-60
	名 称				DTA 砂浆粘贴
					DTA 厚度 5mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.608
	材 料	041100220000	碎大理石石料	m ²	0.9600
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0053
		340000110000	其他材料	%	1.5000
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0013
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包基层清理、粘贴层、粘贴石材、擦缝、表面清理等。					

表 A. 12. 4-3. 1 块料外墙墙面

项目	编 号				A-12-63	A-12-64
	名 称				釉面砖	
					勾缝	不勾缝
					DTA 厚度 5mm	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.234	0.201
	材 料	070100150000	釉面砖	m ²	0.8650	1.0300
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0032	0.0032
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0017	-
		040113010000	白水泥	kg	-	0.1500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包清理基底、粘贴块料、勾缝(擦缝)、清理净面等。						

续表 A. 12. 4-3. 1 块料外墙墙面

项目	编 号				A-12-65	A-12-66	
	名 称				金属釉面砖		
					勾缝	不勾缝	
					DTA 厚度 5mm		
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.326	0.288
	材 料	070100140000	金属釉面砖		m ²	0.9890	1.0300
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆		m ³	0.0032	0.0032
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆		m ³	0.0004	-
		040113010000	白水泥		kg	-	0.1500
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、粘贴块料、勾缝(擦缝)、清理净面等。							

续表 A. 12. 4-3. 1 块料外墙墙面

项目	编 号				A-12-67	A-12-68	A-12-69	A-12-70
	名 称				外墙仿石砖		外墙瓷质砖	
					勾缝	不勾缝	勾缝	不勾缝
					DTA 厚度 5mm			
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.343	0.299	0.239	0.205
	材 料	070300010000	外墙仿石砖	m ²	0.8650	1.0300	-	-
		092300100000	瓷质外墙板	m ²	-	-	0.8650	1.0300
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0032	0.0032	0.0032	0.0032
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0017	-	0.0017	-
		040113010000	白水泥	kg	-	0.1500	-	0.1500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基底、粘贴块料、勾缝(擦缝)、清理净面等。								

表 A. 12. 4-3. 2 块料内墙墙面

项目	编			

续表 A. 12. 4-3. 2 块料内墙墙面

项目	编			

续表 A. 12. 4-3. 2 块料内墙墙面

项目	编 号				A-12-79	A-12-80
	名 称				金属釉面砖	
					勾缝	不勾缝
					DTA 厚度 5mm	
工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.272	0.235
	材 料	070100140000	金属釉面砖	m ²	0.9900	1.0300
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0004	-
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0053	0.0053
		040113010000	白水泥	kg	-	0.1500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基底、粘贴块料、勾缝(擦缝)、清理净面等。						

表 A. 12. 4-4 墙(柱)面勾缝

项目	编 号				A-12-81	A-12-82	A-12-83	A-12-84
	名 称				石墙		块料美缝	
					平缝	凹缝	每块面积 0.06m ² 以内	每块面积 0.06m ² 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.058	0.054	0.050	0.040
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0030	0.0019	-	-
		133500120100	双组份美缝剂 单支 400ml	组	-	-	0.1300	0.1040
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、砂浆制作、勾缝等。								

A. 12. 5 柱(梁)面镶贴块料的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 5 的规定。

表 A. 12. 5- 1. 1DTA 砂浆粘贴石材柱(梁)面

项目	编 号				A-12-85	A-12-86	A-12-87	A-12-88	
	名 称				薄型石材		超薄型石材		
					矩形	圆形、多边形	矩形	圆形、多边形	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.324	0.356	0.324	0.356
	材	041100100000	成品薄型石材 δ8mm~12mm		m ²	1.0250	-	-	-
		041100110000	成品异形薄型石材 δ8mm~12mm		m ²	-	1.0760	-	-
		041100010200	成品超薄型石材 δ5mm		m ²	-	-	1.0250	-
		041100010300	成品异形超薄型石材 δ5mm		m ²	-	-	-	1.0760
	料	800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆		m ³	0.0069	0.0069	0.0069	0.0069
		040113010000	白水泥		kg	0.1600	0.1600	0.1600	0.1600
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、粘贴层、粘贴石材、擦缝、表面清理等。									

表 A. 12. 5- 1. 2 干挂石材柱(梁)面

项目	编 号				A-12-89	A-12-90	A-12-91	A-12-92
	名 称				干挂石材			
					矩形	圆形	多边形	方柱包圆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.368	0.401	0.412	0.405
	材	041100010600	成品石材 620mm	m ²	1.0250	-	1.0250	-
		041100010700	异形成品石材 620mm	m ²	-	1.0250	-	1.0250
		330100010100	不锈钢板托 4mm	个	6.8340	6.7840	8.4800	3.3660
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.1830	1.1590	1.4200	0.9110
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、清洗石材、安装挂件、安装石材、刷胶、打蜡、表面清理等。								

表 A. 12. 5-2 块料柱(梁)面

项目	编 号				A-12-93	A-12-94	A-12-95	A-12-96
	名 称				金属釉面砖			
					矩形		圆形、多边形 勾缝	
					勾缝	不勾缝	勾缝	不勾缝
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.331	0.290	0.341	0.299
	材 料	070100140000	金属釉面砖	m ²	1.0000	1.0400	1.0470	1.0990
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0069	0.0069	0.0069	0.0069
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0006	-	0.0006	-
		040113010000	白水泥	kg	-	0.1600	-	0.1600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、粘贴层、粘贴块料、擦缝、表面清理等。								

续表 A. 12. 5-2 块料柱(梁)面

项目	编 号				A-12-97	A-12-98
	名 称				锦 砖	
					矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.412	0.466
	材 料	070700010000	陶瓷锦砖(马赛克)	m ²	1.0400	1.0500
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0035	0.0035
		040113010000	白水泥	kg	0.2600	0.2600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、粘贴层、粘贴块料、擦缝、表面清理等。						

续表 A. 12. 5-2 块料柱(梁)面

项目	编 号				A-12-99	A-12-100	A-12-101	A-12-102
	名 称				釉面砖			
					矩形		圆形、多边形	
					勾缝	不勾缝	勾缝	不勾缝
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.412	0.362	0.434	0.382
	材 料	070100150000	釉面砖	m ²	0.8700	1.0400	0.8780	1.0450
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0069	0.0069	0.0069	0.0069
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0020	-	0.0020	-
		040113010000	白水泥	kg	-	0.1600	-	0.1600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、粘贴层、粘贴块料、擦缝、表面清理等。								

续表 A. 12. 5-2 块料柱(梁)面

项目	编 号				A-12-103	A-12-104
	名 称				GRC 仿蘑菇石	
					矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.256	0.288
	材 料	124500010000	GRC 仿蘑菇石	m ²	1.0250	1.0300
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0069	0.0069
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、粘贴层、粘贴块料、擦缝、表面清理等。						

表 A. 12. 5-3 拼碎石材柱(梁)面

项目	编 号				A-12-105
	名 称				拼碎石材柱面
					DTA 砂浆粘贴
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.652
	材 料	041100220000	碎大理石石料	m ²	1.0200
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0053
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0014
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括基层清理、粘贴层、粘贴石材、擦缝、表面清理等。					

A. 12. 6 镶贴零星块料的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 6 的规定。

表 A. 12. 6-1 石材

项目	编 号				A-12-106	A-12-107	A-12-108
	名 称				石材零星	碎拼石材零星	石材零星
					DTA 砂浆粘贴		门墩石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		块
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.436	0.717	0.230
	材 料	041100010600	成品石材 δ20mm	m ²	1.1320	-	-
		041100220000	碎大理石石料	m ²	-	1.0200	-
		081700520000	大理石门墩石	块	-	-	1.0300
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0053	0.0053	0.0008
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0003	0.0016	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	-	-	0.2520
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、粘贴层、粘贴块料、勾缝(擦缝)、清理净面、石材打蜡等。							

表 A. 12. 6-2 块料

项目	编 号				A-12-109	A-12-110	A-12-111
	名 称				块料零星		
					金属釉面砖	釉面砖	陶瓷锦砖
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.449	0.543	0.405
	材 料	070100010000	釉面砖 0.015m ² 以内	m ²	1.1100	-	-
		070700010000	陶瓷锦砖(马赛克)	m ²	-	1.1100	1.1430
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0053	0.0053	0.0053
		800700190000	嵌缝剂 DTG 砂浆	m ³	0.0003	0.0003	0.0003
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、粘贴层、粘贴块料、勾缝(擦缝)、清理净面等。							

A. 12. 7 墙饰面的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 7 的规定。

表 A. 12. 7- 1. 1 干挂装饰保温一体化板

项目	编 号				A-12-112	A-12-113	A-12-114
	名 称				铝塑板	铝板	不锈钢板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.763	0.740	0.717
	材料	092500130000	装饰保温一体化板铝塑板	m ²	1.0300	-	-
		092500110000	装饰保温一体化板铝板	m ²	-	1.0300	-
		092500060000	装饰保温一体化板不锈钢板	m ²	-	-	1.0500
		090501010100	不锈钢燕尾板 83mm	个	8.4460	8.3640	8.2800
		330100010100	不锈钢板托 4mm	个	4.2230	4.1820	4.1400
		030403020000	不锈钢 T 型挂件	kg	0.1068	0.1068	0.1068
		101300050200	铝板压件 30×30	个	8.7500	8.7500	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.5320	1.5320	1.5320
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括挂件安装、干挂面层、清理打胶部位、打密封胶、面板清理。							

续表 A. 12. 7- 1. 1 干挂装饰保温一体化板

项目	编 号				A-12-115	A-12-116	A-12-117
	名 称				花岗石板	陶板	铝板硬泡聚氨酯复合保温装饰板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.818	0.794	0.769
	材	092500100000	装饰保温一体化板花岗石板	m ²	1.0500	-	-
		092500150000	装饰保温一体化板陶板	m ²	-	1.0500	-
		092500120000	装饰保温一体化板铝板硬泡聚氨酯复合保温装饰板	m ²	-	-	1.0500
		330100010100	不锈钢板托 4mm	个	4.1820	4.1400	4.0990
		090501010100	不锈钢燕尾板 δ3mm	个	8.3640	8.2800	8.1980
		030403020000	不锈钢 T 型挂件	kg	0.1068	0.1068	0.1068
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.6090	1.6090	1.6090
	料	101300050200	铝板压件 30×30	个	-	-	8.7500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包含挂件安装、干挂面层、清理打胶部位、打密封胶、面板清理。							

表 A. 12. 7- 1. 2 粘贴装饰保温一体化板

项目	编 号				A-12-118	A-12-119	A-12-120	A-12-121	A-12-122	A-12-123
	名 称				涂料面普通板	仿面砖板	面砖板	铝塑板	铝板	不锈钢板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.493	0.543	0.543	0.395	0.395	0.395
	材	092500160000	装饰保温一体化板涂料面普通板	m ²	1.0500	-	-	-	-	-
		092500080000	装饰保温一体化板仿面砖板	m ²	-	1.0500	-	-	-	-
		092500140000	装饰保温一体化板面砖板	m ²	-	-	1.0500	-	-	-
		092500130000	装饰保温一体化板铝塑板	m ²	-	-	-	1.0300	-	-
		092500110000	装饰保温一体化板铝板	m ²	-	-	-	-	1.0300	-
		092500060000	装饰保温一体化板不锈钢板	m ²	-	-	-	-	-	1.0500
		800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
	料	101300050200	铝板压件 30×30	个	-	-	-	8.7500	8.7500	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包含挂件安装、干挂面层、清理打胶部位、打密封胶、面板清理。										

表 A. 12. 7- 1. 3 点锚装饰保温一体化板

项目	编 号				A-12-124	A-12-125	A-12-126
	名 称				铝塑板	铝板	不锈钢板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.531	0.531	0.531
	材 料	092500130000	装饰保温一体化板铝塑板	m ²	1.0300	-	-
		092500110000	装饰保温一体化板铝板	m ²	-	1.0300	-
		092500060000	装饰保温一体化板不锈钢板	m ²	-	-	1.0500
		030721050000	不锈钢托件	kg	0.2078	0.2078	0.2078
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0.0033	0.0033	0.0033
		101300050200	铝板压件 30×30	个	8.7500	8.7500	-
		133500260000	密封膏	kg	0.0003	0.0003	0.0003
		152300100000	绝热嵌缝条	m	0.0017	0.0017	0.0017
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容挂件安装、干挂面层、清理打胶部位、打密封胶、面板清理。							

续表 A. 12. 7- 1. 3 点锚装饰保温一体化板

项目	编 号				A-12-127	A-12-128	A-12-129
	名 称				花岗石板	陶板	氟碳喷涂铝板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.663	0.643	0.531
	材 料	092500100000	装饰保温一体化板花岗石板	m ²	1.0500	-	-
		092500150000	装饰保温一体化板陶板	m ²	-	1.0500	-
		092500090000	装饰保温一体化板氟碳喷涂铝板面	m ²	-	-	1.0500
		030721050000	不锈钢托件	kg	0.2078	0.2078	0.2078
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0.0033	0.0033	0.0033
		101300050200	铝板压件 30×30	个	-	-	8.7500
		133500260000	密封膏	kg	0.0003	0.0003	0.0003
		152300100000	绝热嵌缝条	m	0.0017	0.0017	0.0017
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容挂件安装、干挂面层、清理打胶部位、打密封胶、面板清理。							

表 A. 12. 7- 1. 4 粘贴并点锚装饰保温一体化板

项目	编 号				A-12-130	A-12-131	A-12-132
	名 称				氟碳喷涂铝板	树脂板	铝塑板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.663	0.643	0.531
	材	092500090000	装饰保温一体化板氟碳喷涂铝板面	m ²	1.0500	-	-
		092300140000	树脂板(千思板)	m ²	-	1.0500	-
		092500130000	装饰保温一体化板铝塑板	m ²	-	-	1.0300
		030721050000	不锈钢托件	m	0.2078	0.2078	0.2078
		151301110000	低发泡聚乙烯	kg	0.0033	0.0033	0.0033
		800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0.0030	0.0030	0.0030
		133500260000	密封膏	m ³	0.0003	0.0003	0.0003
		152300100000	绝热嵌缝条	kg	0.0017	1.0517	0.0017
		101300050200	铝板压件 30×30	m	0.0017	1.0517	0.0017
		340000110000	其他材料	个	8.7500	-	8.7500
				%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容挂件安装、干挂面层、清理打胶部位、打密封胶、面板清理。							

表 A. 12. 7- 1. 5 干挂其他装饰板

项目	编 号				A-12-133	A-12-134	A-12-135	A-12-136
	名 称				干挂			
					薄片花岗石 铝蜂窝复合板	树脂板(千思板)	瓷质板	弧形瓷质板
							勾缝	
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.653	0.590	0.590	0.608
	材	091107010000	薄片花岗石铝蜂窝复合板	m ²	1.0700	-	-	-
		092300140000	树脂板(千思板)	m ²	-	1.0200	-	-
		092300100000	瓷质外墙板	m ²	-	-	1.0000	-
		092300110000	弧形瓷板	m ²	-	-	-	1.0100
		090501010100	不锈钢燕尾板 83mm	个	8.3640	-	8.3640	8.4460
		330100010100	不锈钢板托 4mm	个	4.1820	-	4.1820	4.2230
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	-	5.5080	-	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.6090	-	1.5320	1.5320
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括挂件安装、干挂面层、清理打胶部位、打密封胶、面板清理。								

表 A. 12. 7-2. 1 外墙饰面板龙骨

项目	编 号				A-12-137
	名 称				纤维复合
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.231
	材 料	100100090000	纤维复合龙骨	m ³	0.0033
		030107001800	膨胀螺栓 M8×80	套	12.5538
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括清理基层、龙骨制作、安装等。					

表 A. 12. 7-2. 2 内墙饰面板龙骨

项目	编 号				A-12-138	A-12-139	A-12-140	A-12-141	A-12-142	
	名 称				铝合金	型钢	轻钢	木龙骨		
								中距(mm)		
								400 以内	400 以外	
工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.085	0.103	0.069	0.116	0.106
	材 料	100300020400	铝合金龙骨 40×40×3		m	5.6242	-	-	-	-
		100300020300	铝合金龙骨 25×50×3		m	4.1570	-	-	-	-
		100200010100	角钢龙骨 30×30×3		kg	-	12.2294	-	-	-
		100200000100	镀锌方钢管龙骨 50×50×1.5		m	-	6.0102	-	-	-
		100100080100	轻钢龙骨 25×25		m	-	4.4520	-	-	-
		100100080300	轻钢龙骨 50×20		m	-	-	5.9177	-	-
		050300070000	板方材		m ³	-	-	-	0.0130	0.0086
		030107001800	膨胀螺栓 M8×80		套	6.9360	9.3000	8.1500	6.5280	5.9670
		143500003100	氟化钠 防腐剂		kg	-	-	-	0.0300	0.0299
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、龙骨制作、安装、木龙骨刷防腐剂等。										

表 A. 12. 7-3 外墙干挂饰面板

项目	编 号				A-12-143	A-12-144
	名 称				蘑菇石	装饰混凝土轻型挂板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.464	0.555
	材 料	041100010400	成品厚石材 δ100mm	m ²	1.0200	-
		092300120000	清水混凝土挂板	m ²	-	1.0500
		031500160000	不锈钢挂件	个	12.3930	12.3930
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包包括龙骨上安装挂件及饰面板、饰面板打蜡等。						

续表 A. 12. 7-3 外墙干挂饰面板

项目	编 号				A-12-145	A-12-146	A-12-147	
	名 称				瓷砖面板			
					规格(mm)		在基层上	
					1000×800	1200×1000		
					在龙骨上			
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.552	0.660	0.464
	材 料	070500000100	瓷砖面板 1000mm×800mm		m ²	1.0400	-	-
		070500000200	瓷砖面板 1200mm×1000mm		m ²	-	1.0400	1.0400
		031500160000	不锈钢挂件		个	9.6000	7.2000	-
		030107001800	膨胀螺栓 M8×80		套	-	-	8.7800
		133500020000	密封胶		kg	0.0990	0.0990	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括龙骨上安装挂件及饰面板、饰面板打蜡等。								

表 A. 12. 7-4 基层衬板

项目	编 号				A-12-148	A-12-149	A-12-150	A-12-151	A-12-152	A-12-153	
	名 称				纸面石膏板		中密度板	胶合板		大芯板	
					有垫条	无垫条		龙骨上粘贴	抹灰面上粘贴		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.083	0.073	0.141	0.144	0.136	0.144
	材	090100010200	纸面石膏板 12mm		m ²	1.0500	1.0500	-	-	-	-
		050700010000	中密度板		m ²	-	-	1.0500	-	-	-
		050500010200	胶合板 85mm		m ²	-	-	-	1.0500	1.0500	-
		050900010000	大芯板		m ²	-	-	-	-	-	1.0500
	料	090100010300	纸面石膏板垫条 50mm×12mm		m	2.3342	-	-	-	-	-
		040111010000	水泥(综合)		kg	0.0836	-	-	-	-	-
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂		kg	0.0563	0.5000	-	-	-	-
		130100450000	KF80 腻子		kg	0.0470	0.0470	-	-	-	-
		144100710000	石膏胶粘剂		kg	0.2230	-	-	-	-	-
		131500080000	建筑石膏		kg	0.0840	0.7500	-	-	-	-
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布		m ²	0.1175	0.1175	-	-	-	-
		143500003100	氟化钠 防腐剂		kg	-	-	0.0299	0.0299	-	0.0300
		144100590000	聚醋酸乙烯乳液		kg	-	-	-	-	1.5750	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层衬板固定于龙骨或抹灰面基层上。											

表 A. 12. 7-5. 1 木质装饰板面层

项目	编 号				A-12-154	A-12-155	A-12-156	A-12-157
	名 称				胶合板	胶合板		单层硬木板条 墙面
					粘贴在衬板上	粘贴在龙骨上		
						穿孔	不穿孔	
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 136	0. 187	0. 136	0. 298
	材 料	050500010100	胶合板 83mm	m ²	1.0500	-	-	-
		050500010200	胶合板 85mm	m ²	-	1.0500	1.0500	-
		144100690000	乳胶	kg	0. 6670	-	-	1. 5000
		120100280000	硬木条板	m ²	-	-	-	1. 1000
		143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	-	-	-	0.0300
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。								

续表 A. 12. 7-5. 1 木质装饰板面层

项目	编 号				A-12-158	A-12-159
	名 称				软木板	硬木企口板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.220	0.261
	材 料	090300040000	软木装饰板	m ²	1.0500	-
		090300060000	硬木企口装饰板	m ²	-	1.0700
		144100690000	乳胶	kg	1.5000	-
		143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	-	0.0299
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。						

表 A. 12. 7-5. 2 吸声装饰板面层

项目	编 号			A-12-160	A-12-161	A-12-162	A-12-163	A-12-164	A-12-165	
	名 称			矿棉 吸声板	木丝板		铝板网	穿孔石膏 板吸声板	碳素木质 装饰吸声板	
				抹灰面上		木龙骨上		钢龙骨上	木龙骨上	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 118	0. 241	0. 220	0. 074	0. 118	0. 261
	材 料	160300020000	矿棉吸声板	m ²	1. 0500	-	-	-	-	-
		051700020000	木丝板	m ²	-	1. 0500	1. 0500	-	-	-
		031505270000	铝板网	m ²	-	-	-	1. 0300	-	-
		160300010000	穿孔石膏吸声板	m ²	-	-	-	-	1. 0500	-
		160100010000	碳素木质装饰吸声板	m ²	-	-	-	-	-	1. 0700
		144100750000	万能胶	kg	0. 2500	-	-	-	0. 2500	-
		050300070000	板方材	m ³	-	-	0. 0030	-	-	-
		150707010000	玻璃棉毡	m ³	-	-	0. 0525	0. 0420	-	-
		120300240000	铝合金压条	m	-	-	-	4. 9080	-	-
		143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	-	-	-	-	-	0. 0300
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。										

表 A. 12. 7-5. 3 金属装饰板面层

项目	编 号				A-12-166	A-12-167	A-12-168	A-12-169	A-12-170	A-12-171
	名 称				镜面 不锈钢	钛金板	铝塑板	电化铝板	铝合 金条板	铝合 金装饰板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.254	0.246	0.167	0.233	0.217	0.225
	材 料	090501020100	镜面不锈钢板 δ0.8mm	m ²	0.9646	-	-	-	-	-
		090511100000	钛金板	m ²	-	0.9724	-	-	-	-
		091101000100	铝塑板 δ5mm	m ²	-	-	1.0300	-	-	-
		090511020000	电化铝装饰板	m ²	-	-	-	1.0500	-	-
		090511040000	铝合金条板	m ²	-	-	-	-	1.0700	-
		090511050000	铝合金装饰板	m ²	-	-	-	-	-	0.9646
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.1869	0.1041	-	-	0.1041	0.1643
		021900270000	泡沫塑料条	m	6.7374	3.2130	-	-	-	11.2094
		144100750000	万能胶	kg	-	-	0.1000	-	-	-
		014900010100	电化角铝 25.4mm×2mm	m	-	-	-	1.7900	-	-
		120300240000	铝合金压条	m	-	-	-	-	1.0651	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。										

续表 A. 12. 7-5. 3 金属装饰板面层

项目	编 号				A-12-172	A-12-173	A-12-174
	名 称				铝蜂窝板	镁铝饰板	镁铝曲板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.167	0.138	0.140
	材 料	090507050000	铝蜂窝板	m ²	1.0500	-	-
		090511080000	镁铝饰板	m ²	-	1.0500	-
		090511070000	镁铝曲板	m ²	-	-	1.0500
		144100750000	万能胶	kg	0.1000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。							

表 A. 12. 7-5. 4 塑料装饰板面层

项目	编 号				A-12-175	A-12-176	A-12-177
	名 称				防火塑料装饰板	塑料装饰扣板	PVC 装饰板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.137	0.145	0.202
	材 料	090900010100	防火塑料装饰板 δ0.8mm	m ²	1.0500	-	-
		090900050000	塑料装饰扣板	m ²	-	1.0500	-
		090900000100	PVC 装饰板 δ1.25mm	m ²	-	-	1.0500
		144100750000	万能胶	kg	0.1000	-	0.1000
		120100210000	木收口线条	m	-	0.9828	-
		031301080000	塑料焊条	kg	-	-	0.2801
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。							

表 A. 12. 7-5. 5 其他装饰板面层

项目	编 号				A-12-178	A-12-179	A-12-180	A-12-181
	名 称				增强纤维水泥板	真空镀膜装饰石膏板	粘贴切片皮	树脂板 (千思板)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.146	0.102	0.200	0.146
	材 料	091500060000	增强纤维水泥板	m ²	1.0500	-	-	-
		090100030100	真空镀膜装饰石膏板 δ6mm	m ²	-	1.0500	-	-
		090300010000	切片皮	m ²	-	-	1.0500	-
		092300140000	树脂板 (千思板)	m ²	-	-	-	1.0500
		144100750000	万能胶	kg	0.1000	-	-	0.1000
		144100710000	石膏胶粘剂	kg	-	0.8000	-	-
		144100690000	乳胶	kg	-	-	0.7000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。								

续表 A. 12. 7-5. 5 其他装饰板面层

项目	编 号				A-12-182	A-12-183	A-12-184	A-12-185	A-12-186
	名 称				竹片	防火板	镜面玻璃		镭射玻璃
							胶合板上	抹灰面上	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.200	0.218	0.250	0.340	0.308
	材	053100010000	竹片	m ²	1.0500	-	-	-	-
		155900010000	防火板	m ²	-	1.0500	-	-	-
		065500010200	镜面玻璃 δ6mm	m ²	-	-	1.0300	1.0300	-
		064100000200	镭射玻璃 δ20mm	m ²	-	-	-	-	1.0300
		031507120000	镀锌铁丝 18# ~22#	kg	1.2930	-	-	-	-
		144100750000	万能胶	kg	-	0.0510	-	-	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	-	-	1.0800	0.0709	1.4690
		120300000200	不锈钢压条 2mm	m	-	-	0.8533	-	-
		120300000100	不锈钢压条 1.3mm	m	-	-	0.6697	-	-
		050300100000	方木	m ³	-	-	-	0.0010	-
	120300240000	铝合金压条	m	-	-	-	6.8480	-	
	料	144300080000	双面强力弹性胶带	m	-	-	-	4.9000	-
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	-	-	-	0.0560	-
		133500220000	结构密封胶	kg	-	-	-	-	0.9600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。									

注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。

续表 A. 12. 7-5. 5 其他装饰板面层

项目	编 号				A-12-187	A-12-188	A-12-189	A-12-190
	名 称				硬质幻影玻璃装饰板	软质幻影玻璃装饰板	微晶玻璃装饰平板	微晶玻璃装饰曲板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.308	0.346	0.308	0.346
	材	092300200000	硬质幻影玻璃装饰平板	m ²	1.0300	-	-	-
		092300130000	软质幻影玻璃装饰平板	m ²	-	1.0300	-	-
		092300180000	微晶玻璃装饰平板	m ²	-	-	1.0300	-
		092300190000	微晶玻璃装饰曲面板	m ²	-	-	-	1.0300
	料	133500220000	结构密封胶	kg	0.9600	0.9600	0.9600	0.9600
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.0583	1.4670	1.0583	1.4665
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。

续表 A. 12. 7-5. 5 其他装饰板面层

项目	编 号				A-12-191	A-12-192	A-12-193	A-12-194
	名 称				硬质幻影玻璃装饰板	软质幻影玻璃装饰板	微晶玻璃装饰平板	微晶玻璃装饰曲板
					挂件镶挂			
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 617	0. 648	0. 617	0. 648
	材	092300200000	硬质幻影玻璃装饰平板	m ²	1. 0300	-	-	-
		092300130000	软质幻影玻璃装饰平板	m ²	-	1. 0300	-	-
		092300180000	微晶玻璃装饰平板	m ²	-	-	1. 0300	-
		092300190000	微晶玻璃装饰曲面板	m ²	-	-	-	1. 0300
	料	031500160000	不锈钢挂件	个	6. 9360	6. 9360	6. 9360	14. 2000
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	6. 9360	6. 9360	6. 9360	14. 2000
		144100000400	密封胶 750ml	支	1. 0583	1. 4670	1. 0580	1. 4665
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括选配面层材料、饰面安装等。								

A. 12. 8 柱(梁)饰面的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 8 的规定。

表 A. 12. 8- 1. 1 柱(梁)面龙骨

项目	编		

续表 A. 12. 8- 1. 1 柱(梁)面龙骨

项目	编 号			A-12-199	A-12-200	A-12-201	A-12-202	
	名 称			铝合金龙骨				
				周长(mm)				
				2500 以内	2500 以外	2500 以内	2500 以外	
							矩形	
工 程 量 计 量 单 位			m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.095	0.080	0.123	0.105
	材 料	100300020500	铝合金龙骨 60×30	m	4.3270	3.5730	6.3210	5.1660
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	5.5000	4.5000	7.7000	6.5100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、龙骨制作、安装、木龙骨涂防腐剂。								

续表 A. 12. 8- 1. 1 柱(梁)面龙骨

项目	编 号				A-12-203	A-12-204	A-12-205	A-12-206
	名 称				型钢龙骨			
					周长(mm)			
					2500 以内	2500 以外	2500 以内	2500 以外
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.200	0.169	0.260	0.220
	材 料	012100090000	角钢 63 以内	kg	9.8790	8.3720	14.4060	12.2010
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0350	0.0290	0.0420	0.0210
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	6.0000	5.1000	8.4000	7.4000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、龙骨制作、安装、木龙骨涂防腐剂。								

续表 A. 12. 8- 1. 1 柱(梁)面龙骨

项目	编 号			A-12-207	A-12-208	A-12-209	A-12-210	
	名 称			轻钢龙骨				
				周长(mm)				
				2500 以内	2500 以外	2500 以内	2500 以外	
							矩形	
工 程 量 计 量 单 位			m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 106	0. 085	0. 138	0. 111
	材 料	100100080600	轻钢龙骨 75×50	kg	2. 6410	2. 1220	3. 7490	3. 0870
		100100080400	轻钢龙骨 75×40	kg	1. 5280	1. 2280	2. 1840	1. 7640
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	3. 6350	2. 9210	4. 5150	3. 6750
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、龙骨制作、安装、木龙骨涂防腐剂。								

表 A. 12. 8- 1. 2 柱(梁)面衬板

项目	编 号				A-12-211	A-12-212	
	名 称				石膏板		
					矩形	多边形	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.060	0.068
	材 料	090100010200	纸面石膏板 12mm		m ²	1.1130	1.1700
		131500080000	建筑石膏		kg	0.7500	0.7500
		092700020000	耐碱涂塑玻纤网格布		m ²	0.1250	0.1330
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂		kg	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层衬板固定于龙骨或抹灰面基层上。							

续表 A. 12. 8- 1. 2 柱(梁)面衬板

项目	编 号				A-12-213	A-12-214	A-12-215	A-12-216	A-12-217	A-12-218
	名 称				中密度板		胶合板		大芯板	
					矩形	多边形	矩形	圆形、多边形	矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.060	0.068	0.048	0.053	0.048	0.053
	材料	050700010000	中密度板	m ²	1.1130	1.1700	-	-	-	-
		050500010200	胶合板 85mm	m ²	-	-	1.1130	1.1700	-	-
		050900010000	大芯板	m ²	-	-	-	-	1.1130	1.1700
		050300070000	板方材	m ³	-	-	-	0.0010	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层衬板固定于龙骨或抹灰面基层上。										

续表 A. 12. 8- 1. 2 柱(梁)面衬板

项 目	编 号				A-12-219
	名 称				方柱包圆柱柱胎
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.274
	材 料	050500080000	十三合板	m ²	0.8810
		050300070000	板方材	m ³	0.0110
		030107010001	膨胀螺栓（综合）	套	5.8380
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注：工作内容包括基层衬板固定于龙骨或抹灰面基层上。					

表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编 号				A-12-220	A-12-221
	名 称				硬(实)木饰面板	
					矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.169	0.177
	材 料	090300030000	曲柳贴面板	m ²	1.1130	1.1700
		172700020000	纯胶管	m	0.0240	0.0240
		144100690000	乳胶	kg	0.4600	0.5000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、选配面层材料、钉或粘贴面层、钉压条、面层清理。						

续表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编 号				A-12-222	A-12-223	A-12-224	A-12-225	A-12-226	A-12-227
	名 称				铝塑板		不锈钢板		铝板	
					矩形	圆形、多边形	矩形	圆形、多边形	矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.181	0.203	0.266	0.298	0.248	0.279
	材 料	091101000100	铝塑板 δ5mm	m ²	1.0710	1.1250	-	-	-	-
		012900032100	不锈钢板 δ1.2mm	m ²	-	-	1.0710	1.1250	-	-
		090511020000	电化铝装饰板	m ²	-	-	-	-	1.0500	1.0800
		050300070000	板方材	m ³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		014900010100	电化角铝 25.4mm×2mm	m	-	-	-	-	1.7900	1.8800
		031500170000	不锈钢卡口槽	m	-	-	-	2.7400	-	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.0600	0.0700	0.0900	0.0900	-	-
		144100750000	万能胶	kg	0.4600	0.5000	0.5600	0.6100	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、选配面层材料、钉或粘贴面层、钉压条、面层清理。										

续表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编 号				A-12-228	A-12-229
	名 称				玻璃饰面板	
					矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.303	0.339
	材 料	065700020000	幻彩玻璃成品块	m ²	1.0300	1.0500
		120300000200	不锈钢压条 2mm	m	2.1500	2.3650
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.0800	1.1880
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包清理基层、选配面层材料、钉或粘贴面层、钉压条、面层清理。						

续表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编 号				A-12-230	A-12-231
	名 称				搪瓷钢板	
					矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.248	0.279
	材 料	090511090000	搪瓷钢板	m ²	1.1340	1.1910
		016100130000	搪瓷钢板配套配件	m ²	1.0000	1.0000
		144100750000	万能胶	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包清理基层、选配面层材料、钉或粘贴面层、钉压条、面层清理。						

续表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编			

续表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编 号				A-12-236
	名 称				软木板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.246
	材料	090300040000	软木装饰板	m ²	1.1130
		144100750000	万能胶	kg	0.3400
		120100220000	木压条	m	1.6200
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包清理基层、选配面层材料、钉或粘贴面层、钉压条、面层清理。					

续表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编 号				A-12-237	A-12-238	A-12-239	
	名 称				圆柱包铜板		方柱包铜板	
					木龙骨上	钢龙骨上	木龙骨上	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.526	0.674	0.652
	材	013500050100	铜片 δ0.5mm		kg	4.9262	4.9262	4.9262
		012900032000	不锈钢板 δ0.8mm		m ²	-	1.0100	-
		050500010200	胶合板 δ5mm		m ²	1.0500	-	1.0500
		050900010000	大芯板		m ²	0.2406	-	0.1341
		050300070000	板方材		m ³	0.0161	-	0.0129
		030107010001	膨胀螺栓（综合）		套	5.4870	3.0309	2.0958
		012100090000	角钢 63 以内		kg	-	7.7998	-
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	-	2.2940	-
		031301010000	电焊条（综合）		kg	-	0.0722	-
		144100010000	胶粘剂		kg	0.4238	0.4238	0.4211
		144100590000	聚醋酸乙烯乳液		kg	0.2737	-	0.4211
		020900030002	塑料布		kg	-	-	0.4563
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括清理基层、选配面层材料、钉或粘贴面层、钉压条、面层清理。								

续表 A. 12. 8- 1. 3 柱(梁)面装饰面层

项目	编 号				A-12-240	A-12-241	A-12-242	A-12-243
	名 称				不锈钢板包方柱(梁)	不锈钢条板包圆角	柚木板包圆柱	装饰混凝土轻型挂板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.640	0.631	0.416	0.248
	材 料	012900032100	不锈钢板 δ1.2mm	m ²	0.8784	0.2802	-	-
		050500070000	柚木三夹板	m ²	-	-	0.9687	-
		092300120000	清水混凝土挂板	m ²	-	-	-	1.0500
		050500010200	胶合板 δ5mm	m ²	1.0500	-	1.0500	-
		050500010300	胶合板 δ9mm	m ²	1.0500	0.7500	-	-
		050300070000	板方材	m ³	0.0160	0.0273	0.0161	-
		090511100000	钛金板	m ²	0.3581	0.8155	0.1524	-
		050900010000	大芯板	m ²	-	-	0.9687	-
		031500160000	不锈钢挂件	个	-	-	-	16.1100
		144100590000	聚醋酸乙烯乳液	kg	0.5579	0.3985	0.6974	-
		144100010000	胶粘剂	kg	0.4733	0.4707	0.0583	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包清理基层、选配面层材料、钉或粘贴面层、钉压条、面层清理。								

表 A. 12. 8-2. 1 成品装饰柱基座

项目	编 号				A-12-244	A-12-245	
	名 称				成品硬木基座		
					高度(mm)		
					350 以内	500 以内	
工 程 量 计 量 单 位					座		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	1. 376	1. 636
	材 料	124500110000	成品硬木柱基座 高 350mm 以内		个	1. 0000	-
		124500120000	成品硬木柱基座 高 500mm 以内		个	-	1. 0000
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	6. 0000	6. 0000
		144100590000	聚醋酸乙烯乳液		kg	1. 6500	2. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括成品柱基座安装。							

续表 A. 12. 8-2. 1 成品装饰柱基座

项目	编			号	A-12-246	A-12-247	
	名				成品石材基座		
					DP 砂浆		
					高度(mm)		
					350 以内	500 以内	
工 程 量 计 量 单 位					座		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	2.653	3.982
	材	124500070000	成品大理石柱基座 高 350mm 以内		个	1.0000	-
		124500080000	成品大理石柱基座 高 500mm 以内		个	-	1.0000
		031509060000	铁件		kg	1.5000	2.0000
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m³	0.0160	0.0228
		料	014100060000	紫铜丝		kg	0.1100
	340000110000		其他材料		%	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括成品柱基座安装。							

表 A. 12. 8-2. 2 成品装饰柱帽

项目	编 号				A-12-248	A-12-249	A-12-250	A-12-251
	名 称				胶合板		硬木	
					高度(mm)			
					250 以内	250 以外	250 以内	250 以外
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.744	1.093	0.893	1.309
	材	050500010100	胶合板 δ3mm	m ²	1.0000	1.5000	-	-
		124500130000	成品硬木柱帽 高 250mm 以内	个	-	-	1.0000	-
		124500140000	成品硬木柱帽 高 250mm 以外	个	-	-	-	1.0000
	料	050300070000	板方材	m ³	0.0080	0.0120	-	-
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	8.0000	8.0000	7.0000	7.0000
		144100590000	聚醋酸乙 烯乳液	kg	0.5000	0.7500	1.6500	2.1000
		133900050000	防腐油	kg	0.0050	0.0750	0.0500	0.0750
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :工作内容包括柱帽制作安装。								

注:工作内容包括柱帽制作安装。

续表 A. 12. 8-2. 2 成品装饰柱帽

项目	编 号				A-12-252	A-12-253	A-12-254	A-12-255
	名 称				不锈钢		铝板	
					高度(mm)			
					250 以内	250 以外	250 以内	250 以外
工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	1. 116	1. 636	1. 376	1. 636
	材	012900032100	不锈钢板 δ1.2mm	m ²	0. 7500	1. 2500	-	-
		090511020000	电化铝装饰板	m ²	-	-	0. 7500	1. 2500
		050300070000	板方材	m ³	0. 0030	0. 0050	0. 0030	0. 0050
		050500010100	胶合板 δ3mm	m ²	0. 7500	1. 2500	0. 7500	1. 2500
		031513050000	合金钢钻头	个	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	7. 0000	7. 0000	8. 0000	8. 0000
		172700020000	纯胶管	m	0. 0160	0. 0240	0. 0160	0. 0240
		144100000400	密封胶 750ml	支	0. 0600	0. 1000	0. 0600	0. 1000
		144100750000	万能胶	kg	0. 6100	1. 0000	0. 6100	1. 0000
		133900050000	防腐油	kg	0. 0500	0. 0750	0. 0500	0. 0750
	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括柱帽制作安装。								

注:工作内容包括柱帽制作安装。

续表 A. 12. 8-2. 2 成品装饰柱帽

项目	编 号				A-12-256	A-12-257	
	名 称				石材		
					高度(mm)		
					250 以内	250 以外	
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	1.055	1.757
	材 料	081700530000	石材柱帽 高度 250mm 以内		个	1.0000	-
		081700540000	石材柱帽 高度 250mm 以外		个	-	1.0000
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括柱帽制作安装。							

表 A. 12. 8-2. 3 成品装饰柱身

项目	编 号				A-12-258	A-12-259	A-12-260	A-12-261
	名 称				石膏	硬木	GRC 成品装饰柱	
							DTA 砂浆	
							柱高(m)	
							4 以内	4 以外
工 程 量 计 量 单 位					根			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	1. 377	1. 637	1. 965	2. 537
	材	124500000300	成品石膏装饰柱 φ350	根	1. 0000	-	-	-
		124500000400	成品硬木装饰柱 φ350	根	-	1. 0000	-	-
		124500000100	成品 GRC 装饰柱 φ400	根	-	-	1. 0000	-
		124500000200	成品 GRC 装饰柱 φ600	根	-	-	-	1. 0000
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	8. 0000	8. 0000	-	-
		040900020000	石膏粉	kg	0. 2600	-	-	-
		144100750000	万能胶	kg	0. 1300	-	-	-
	料	800100030100	抹灰砂浆 DP-HR	m³	-	0. 0102	0. 0102	0. 0102
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m³	-	0. 0120	0. 0120	0. 0150
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括成品装饰柱安装。								

A. 12. 9 幕墙工程的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 9 的规定。

表 A. 12. 9- 1 幕墙龙骨

项目	编 号				A-12-262	A-12-263	A-12-264
	名 称				型钢龙骨	铝合金龙骨	玻璃龙骨(肋)
	工 程 量 计 量 单 位				t		m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	24. 039	25. 787	0. 144
	材	101700040000	型钢(幕墙用)	t	1. 0600	-	-
		101700050000	铝合金型材 骨架、龙骨(幕墙用)	t	-	1. 0600	-
		060500010100	钢化玻璃肋 δ19mm	m ²	-	-	1. 0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	54. 5000	-	-
		030105170400	不锈钢六角带帽螺栓 M12×110	套	-	87. 8300	-
		030105170500	不锈钢六角带帽螺栓 M12×45	套	-	87. 8300	-
		031509060000	铁件	kg	-	134. 3900	-
	料	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层清理、定位、安装龙骨、螺栓等。							

表 A. 12. 9-2 幕墙五金

项目	编 号				A-12-265	A-12-266	A-12-267	A-12-268
	名 称				不锈钢拉索	不锈钢索锚具	驳接爪件	玻璃幕墙 开启扇五金
	工 程 量 计 量 单 位				m	套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	1. 719	0. 050	0. 050	0. 110
	材	030403000100	不锈钢拉索(横向) φ16	m	1. 0000	-	-	-
		030401020100	拉索端头(横向) φ16	套	-	1. 0000	-	-
		030401000300	250 系列点式驳接件 四爪	套	-	-	1. 0000	-
	料	030307010000	风撑	只	-	-	-	2. 0400
		030307020000	滑撑	只	-	-	-	2. 0400
		030403040000	铝传动杆	只	-	-	-	1. 0200
		030305130000	幕墙执手	把	-	-	-	1. 0200
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机具		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括定位、拉索安装、驳件安装、五金安装等								

表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-269	A-12-270
	名 称				金属板面层	
					单块面板面积(m ²)	
					1.2 以内	1.2 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.244	0.358
	材 料	090503100000	铝单板	m ²	1.0300	1.0300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括面层安装、打胶、清理净面等。						

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编			

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-275	A-12-276
	名 称				框架式明框玻璃幕墙面层	
					竖龙骨间距(mm)	
					1200 以内	1200 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.237	0.291
	材 料	060100010000	明框玻璃	m ²	1.0500	1.0500
		133500190000	防火密封胶	支	0.1000	0.0600
		020300120000	隔热条	m	0.6000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包面层安装、打胶、清理净面等。						

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-277	A-12-278
	名 称				框架式隐框玻璃幕墙	
					竖龙骨间距(mm)	
					1200 以内	1200 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.240	0.293
	材 料	060100020000	隐框玻璃	m ²	1.0500	1.0500
		133500220000	结构密封胶	kg	1.0000	0.9500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包面层安装、打胶、清理净面等。						

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-279	A-12-280
	名 称				框架式半隐框玻璃幕墙	
					竖龙骨间距(mm)	
					1200 以内	1200 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.238	0.293
	材 料	060100030000	半隐框玻璃	m ²	1.0500	1.0500
		133500220000	结构密封胶	kg	0.6000	0.5000
		020300120000	隔热条	m	0.3000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包面安装、打胶、清理净面等。						

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-281	A-12-282	A-12-283
	名 称				点式玻璃幕墙		
					单块面板面积(m ²)		
					1.5 以内	2.5 以内	2.5 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.278	0.340	0.406
	材 料	061100020000	中空钢化夹胶玻璃	m ²	1.0200	1.0200	1.0200
		144100510000	硅酮结构胶	kg	0.3664	0.3562	0.3393
		144100100000	硅酮耐候密封胶	kg	0.0861	0.0837	0.0797
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包面安装、打胶、清理净面等。							

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-284	A-12-285	A-12-286
	名 称				拉索式玻璃幕墙		
					单块面板面积(m ²)		
					2 以内	3 以内	3 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.278	0.221	0.226
	材 料	061100020000	中空钢化夹胶玻璃	m ²	1.0200	1.0200	1.0200
		144100510000	硅酮结构胶	kg	0.3624	0.3524	0.3356
		144100100000	硅酮耐候密封胶	kg	0.0861	0.0837	0.0797
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括面层安装、打胶、清理净面等。							

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-287	A-12-288	A-12-289
	名 称				全玻璃幕墙		
					单块面板面积(m ²)		
					3 以内	6 以内	6 以外
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.636	0.685	0.737
	材 料	061100020000	中空钢化夹胶玻璃	m ²	1.0200	1.0200	1.0200
		011900110000	镀锌槽钢	kg	9.8000	11.5000	14.8000
		144100510000	硅酮结构胶	kg	0.2595	0.2523	0.2403
		144100100000	硅酮耐候密封胶	kg	0.0900	0.0875	0.0833
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括面层安装、打胶、清理净面等。							

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-290	A-12-291	
	名 称				单元式幕墙		
					竖龙骨间距(mm)		
					1200 以内	1200 以外	
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.302	0.362
	材	061100010000	中空玻璃		m ²	1.0300	1.0300
		031509140000	镀锌铁件		kg	2.6000	2.0800
		144100100000	硅酮耐候密封胶		kg	0.2340	0.1872
		030403050000	单元幕墙专用安装镀锌件		kg	0.9300	0.7440
		031301030000	低碳钢焊条 J422 综合		kg	0.0010	0.0010
	料	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
机具		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括面层安装、打胶、清理净面等。							

续表 A. 12. 9-3 幕墙面层

项目	编 号				A-12-292	A-12-293	A-12-294	A-12-295	A-12-296	
	名 称				人造板面层		幕墙内衬板、避梁板		铝合金装饰线	
					单块面板面积(m ²)					
					0.8 以内	0.8 以外	1.2 以内	1.2 以外		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.282	0.342	0.227	0.238	0.130
	材 料	092300150000	陶土板		m ²	1.0300	1.0300	-	-	-
		090503100000	铝单板		m ²	-	-	1.0300	1.0300	-
		120300260000	铝合金装饰条		m	-	-	-	-	1.0600
		031500160000	不锈钢挂件		个	8.4150	7.5735	-	-	-
		144100100000	硅酮耐候密封胶		kg	1.0125	1.0125	0.6750	0.6750	0.6000
		144300030200	幕墙双面不干胶条 8mm×16mm		m	-	-	-	-	2.2000
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :工作内容包括 1. 面层安装、打胶、清理净面等。 2. 装饰线安装、固定等。										

A. 12. 10 隔断的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 10 的规定。

表 A. 12. 10-1 金属隔断

项目	编 号				A-12-297	A-12-298
	名 称				铝合金	全塑钢板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 154	0. 154
	材	093900180000	铝合金条板隔断	m ²	1. 0000	-
		093900200000	全塑钢板隔断	m ²	-	1. 0000
		014900010100	电化角铝 25. 4mm×2mm	m	2. 7726	-
		031500180000	不锈钢连接件	kg	0. 9555	-
		030107000801	膨胀螺栓 M12	套	2. 5983	2. 1828
		020300180000	胶皮条	m	-	6. 2684
		144100000400	密封胶 750ml	支	-	0. 1407
	料	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包包括骨架及边框安装、隔断制安、嵌缝、塞口、装订压条等。						

表 A. 12. 10-2 玻璃隔断

项目	编 号				A-12-299	A-12-300	A-12-301	A-12-302
	名 称				木 框		铝 合 金 框	
	工 程 量 计 量 单 位				半 玻	全 玻	半 玻	全 玻
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 316	0. 329	0. 286	0. 271
	材	050100100000	硬木	m ³	0. 0232	0. 0226	-	-
		060100000200	玻璃 85mm	m ²	1. 0544	1. 0140	-	-
		093900160000	铝合金半玻璃隔断	m ²	-	-	1. 0000	-
		093900230000	铝合金全玻璃隔断	m ²	-	-	-	1. 0000
		133900050000	防腐油	kg	0. 0332	0. 0218	-	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	-	-	0. 1522	0. 2030
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包包括骨架及边框安装、隔断制安、嵌缝、塞口、装订压条等。								

续表 A. 12. 10-2 玻璃隔断

项目	编 号				A-12-303	A-12-304
	名 称				不锈钢框	不锈钢柱嵌防弹玻璃
					全钢化玻璃	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.301	0.655
	材	093900050000	不锈钢框全钢化玻隔断	m ²	1.0000	-
		064300000100	防弹玻璃 δ19mm	m ²	-	0.9740
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.6500	0.7685
		030105084100	不锈钢带帽螺栓 M4× 12	套	8.1000	7.7745
	料	170500020001	不锈钢管	m	-	0.8699
		031500170000	不锈钢卡口槽	m	-	1.5143
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括骨架及边框安装、隔断制安、嵌缝、塞口、装订压条等。						

续表 A. 12. 10-2 玻璃隔断

项目	编 号				A-12-305	A-12-306	A-12-307	A-12-308	
	名 称				全玻璃砖				
					平面	曲面	平面	曲面	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.308	0.376	0.401	0.489
	材	065100000200	玻璃砖 190mm×190mm×95mm		块	27.8000	28.0000	-	-
		065100000100	玻璃砖 145mm×145mm×80mm		块	-	-	47.6000	48.0000
		011900090000	槽钢 16 以内		kg	10.4000	10.4000	13.5200	13.5200
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	4.8340	4.9650	6.2840	6.4540
	料	040113010000	白水泥		kg	6.1000	6.5000	7.9300	8.4500
		050300070000	板方材		m ³	0.0040	0.0050	0.0052	0.0065
		031509060000	铁件		kg	0.9500	1.0100	1.2350	1.3130
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括骨架及边框安装、隔断制安、嵌缝、塞口、装订压条等。									

续表 A. 12. 10-2 玻璃隔断

项目	编 号				A-12-309	A-12-310	A-12-311	A-12-312	
	名 称				木格嵌玻璃砖		全玻璃隔断		
					平面	曲面	平面	曲面	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.579	0.722	0.240	0.247
	材	065100000200	玻璃砖 190mm×190mm×95mm		块	25.7500	26.0000	-	-
		060100010400	平板玻璃 δ12mm		m ²	-	-	1.0810	-
		060100020100	热弯玻璃 δ12mm		m ²	-	-	-	1.0604
		012100090000	角钢 63 以内		kg	-	-	4.3622	4.3622
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	-	-	-	3.5408
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	-	0.0942	0.1150
		030107010100	金属膨胀螺栓 M8		套	-	-	3.5360	-
		144100000400	密封胶 750ml		支	0.3045	0.3045	0.2567	0.2573
		020300040300	橡胶条 Ω		m	-	-	1.5736	1.5789
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括骨架及边框安装、隔断制安、嵌缝、塞口、装订压条等。									

表 A. 12. 10-3 塑料隔断

项目	编 号				A-12-313	A-12-314	A-12-315
	名 称				塑钢隔断		塑料隔断
					全玻	半玻	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.389	0.355	0.084
	材	093900020000	全玻塑钢隔断	m ²	1.0000	-	-
		093900010000	半玻塑钢隔断	m ²	-	1.0000	-
		093900210000	塑料隔断	m ²	-	-	1.0500
	料	030107000801	膨胀螺栓 M12	套	2.1828	2.1828	-
		030107001800	膨胀螺栓 M8×80	套	-	-	1.2500
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.1407	0.1407	-
		020300180000	胶皮条	m	6.2684	6.2684	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括骨架及边框安装、隔断制安、嵌缝、塞口、装订压条等。							

表 A. 12. 10-4. 1 活动隔断

项目	编 号				A-12-316	A-12-317	A-12-318
	名 称				灵活隔断	半活动隔断	推拉式活动隔断
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.131	0.142	0.722
	材 料	093900150000	灵活隔断墙	m ²	1.0000	-	-
		093900030000	半活动隔断	m ²	-	1.0000	-
		093900220000	推拉式活动隔断	m ²	-	-	1.0000
		031500180000	不锈钢连接件	kg	0.7910	0.3160	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括成品隔断安装。							

表 A. 12. 10-4. 2 折叠式活动隔断

项目	编 号				A-12-319	A-12-320
	名 称				榉木边框镶夹板	暗边框封夹板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	1.785	1.607
	材 料	090300020000	榉木贴面板	m ²	2.4000	2.4000
		050300120000	榉木皮	m ²	-	0.2000
		031513050000	合金钢钻头	个	0.0081	0.0081
		031500180000	不锈钢连接件	kg	0.3472	0.3470
		050100100000	硬木	m ³	0.0120	0.0100
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0150
		030515010000	滑轨	m	0.3500	0.3500
		030309010000	合页	副	3.0000	3.0000
		030313120000	推拉门滑轮	套	0.7000	0.7000
		030107001800	膨胀螺栓 M8×80	套	7.0372	7.0372
		120100230000	木压条(犬牙钉)	m	4.0000	2.8000
		144100690000	乳胶	kg	0.2500	0.1800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括成品隔断安装。						

表 A. 12. 10-5. 1 厕浴隔断

项目	编 号				A-12-321	A-12-322	A-12-323	A-12-324
	名 称				铝合金		胶合板塑料贴面	
					不带门	带门	不带门	带门
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.246	0.296	0.097	0.151
	材	093900120000	厕浴铝合金隔断	m ²	1.0000	0.7610	-	-
		093900070000	厕所隔断胶合板贴塑料面	m ²	-	-	1.0200	0.7745
		093900110000	厕浴隔断门	m ²	-	0.2390	-	0.2458
		031500180000	不锈钢连接件	kg	0.9547	0.9514	0.1159	0.0880
		014900030000	其他铝型材	kg	4.0805	4.0639	-	-
		014900010000	电化角铝	m	2.9057	2.8938	-	-
		015100030000	铝质滑槽	m	6.5786	6.5524	-	-
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0034	0.0026	-	-
		330100120000	厕所隔断镀铬支座	套	-	-	2.0190	1.5325
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括隔断安装、嵌缝、塞口、装订压条等。								

续表 A. 12. 10-5. 1 厕浴隔断

项目	编 号				A-12-325	A-12-326	A-12-327	A-12-328
	名 称				不 锈 钢		抗倍特板	防火板
					不带门	带 门		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.393	0.472	0.097	0.198
	材	093900040000	不锈钢隔断	m ²	1.0000	0.7610	-	-
		093900110000	厕浴隔断门	m ²	-	0.2390	-	-
		093900140000	抗倍特板隔断	m ²	-	-	1.0200	-
		093900130000	防火板隔断	m ²	-	-	-	1.0203
	料	031500180000	不锈钢连接件	kg	0.1526	0.1180	0.1159	0.1159
		800100030100	抹灰砂浆 DP-HR	m ³	0.0032	0.0025	-	-
		330100120000	厕所隔断镀铬支座	套	-	-	2.0190	2.0190
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括隔断安装、嵌缝、塞口、装订压条等。								

表 A. 12. 10-5. 2 龙骨式隔墙

项目	编 号			A-12-329	A-12-330	A-12-331	A-12-332	
	名 称			龙骨				
				木龙骨	轻钢龙骨			
					75 系列		100 系列	
					单排	双排	单排	
工 程 量 计 量 单 位			m ²					
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
施工生产要素	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.098	0.082	0.163	0.109
	材	050300070000	板方材	m ³	0.0190	-	-	-
		100100081200	轻钢龙骨 QC-75 75×45/43	m	-	1.7930	1.7930	-
		100100080800	轻钢龙骨 LLQ-C75 75×50	m	-	1.2270	2.4550	-
		100100081400	轻钢龙骨 QU-75 77×40	m	-	0.1990	0.3970	-
		100100081000	轻钢龙骨 LLQ-U75 75×40	m	-	0.4720	0.9440	-
		100100090100	通贯横撑龙骨 Q-1 30×12	m	-	0.1430	0.2860	0.1645
		100100081300	轻钢龙骨 QC-100 100×45/43	m	-	-	-	2.0620
		100100080900	轻钢龙骨 LLQ-C100 100×50	m	-	-	-	1.4111
		100100081100	轻钢龙骨 LLQ-U100 100×40	m	-	-	-	0.5428
		100100081500	轻钢龙骨 QU-100 102×40	m	-	-	-	0.2289
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	2.2440	1.3880	2.7760	1.8510
		101300070000	轻钢龙骨支撑卡	个	-	0.1920	0.3850	0.2208
		101300060000	轻钢龙骨卡托	个	-	0.5770	1.1550	0.6636
		101300050000	轻钢龙骨角托	个	-	0.4670	0.9340	0.5371
	料	143500003100	氟化钠 防腐剂	kg	0.0300	-	-	-
		022700200000	毡条	m ²	-	0.0640	0.0820	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括定位、弹线、选料、下料、剔洞、焊接、安装龙骨等。

注:工作内容包括定位、弹线、选料、下料、剔洞、焊接、安装龙骨等。

续表 A. 12. 10-5. 2 龙骨式隔墙

项目	编 号				A-12-333	A-12-334
	名 称				龙骨	
					铝合金	方钢管
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.083	0.270
	材	100300020500	铝合金龙骨 60×30	m	2.4822	-
		170100090200	方钢管 40×20×2	kg	-	6.5296
		031509060000	铁件	kg	0.3750	0.3922
		030107010001	膨胀螺栓 (综合)	套	5.9523	2.3800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	0.1443
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括定位、弹线、选料、下料、剔洞、焊接、安装龙骨等。

续表 A. 12. 10-5. 2 龙骨式隔墙

项目	编 号				A-12-335	A-12-336	A-12-337	A-12-338	A-12-339	A-12-340
	名 称				隔墙板					
					水泥制品板		矿 棉 板		硬质纤维吸声板	
					木龙骨上					
					单层	每增 加一层	单层	每增 加一层	单层	每增 加一层
工 程 量 计 量 单 位				m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 126	0. 047	0. 126	0. 047	0. 126	0. 047
	材	042700200000	水泥制品板	m ²	1. 1000	1. 1000	-	-	-	-
		090700010000	矿棉装饰板	m ²	-	-	1. 0500	1. 0500	-	-
		160300050000	硬质纤维吸音板	m ²	-	-	-	-	1. 0500	1. 0500
	料	144100700000	乳液型建筑胶粘剂	m	-	0. 5000	-	-	-	-
		144100750000	万能胶	kg	-	-	-	0. 2500	-	-
		144100690000	乳胶	kg	-	-	-	-	-	1. 5750
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括安装隔墙板、粘贴网格布、抹缝等。										

续表 A. 12. 10-5. 2 龙骨式隔墙

项目	编			

续表 A. 12. 10-5. 2 龙骨式隔墙

项目	编			

续表 A. 12. 10-5. 2 龙骨式隔墙

项目	编			

A. 12. 11 装配式墙面的施工生产要素消耗量可参考表 A. 12. 11 的规定。

表 A. 12. 11-1 墙饰面

项目	编 号				A-12-350	A-12-351
	名 称				墙面快装龙骨	墙面涂装板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.094	0.151
	材	100300020100	铝合金横向龙骨 38mm	m	2.4500	-
		092300010200	涂装板 88mm	m ²	-	1.0500
		030107070000	可调节丁型胀塞	个	6.2660	-
		043101040000	加固板	m ²	0.0180	-
	料	031513010002	钻头	个	0.0500	-
		144100510000	硅酮结构胶	kg	-	0.0520
		133500210000	硅酮防霉胶	kg	-	0.0270
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包清理基层、安装龙骨、面层铺贴、打胶等。						

表 A. 12. 11-2 装饰线

项目	编 号				A-12-352	A-12-353
	名 称				顶角线	阳角线
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.022	0.017
	材	121100110000	木塑平线 50mm 以外	m	1.0300	-
		120300250000	铝合金阳角线	m	-	1.0300
		144100510000	硅酮结构胶	kg	0.0100	0.0200
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包定位、下料、打胶、安装固定等。						

表 A. 12. 11-3 隔墙

项目	编 号				A-12-354	
	名 称				隔墙龙骨骨架	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0. 103
	材	100300021000	铝合金天地龙骨 50mm		m	0. 9100
		100300020700	铝合金竖向龙骨 50mm		m	5. 0400
		100300020200	铝合金横向龙骨 双面 ,38mm		m	4. 5000
	料	043101040000	加固板		m ²	0. 0229
		031513010002	钻头		个	0. 0500
		340000110000	其他材料		%	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2. 0000
注 :工作内容包括定位、弹线、安装龙骨等。						

表 A. 12. 11-4 挡水坝

项目	编 号				A-12-355	A-12-356	
	名 称				挡水坝	PE 膜	
	工 程 量 计 量 单 位				m	m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.041	0.074
	材 料	012900060900	镀锌钢板 高 250mm		m	1.0200	-
		133900020000	PE 防水防潮隔膜		m ²	-	1.0500
		020700110000	防水橡胶垫		个	-	7.2800
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、铺设、安装固定等。							

A. 13 天棚工程

A. 13. 1 天棚抹灰的施工生产要素消耗量可参考表 A. 13. 1 的规定。

表 A. 13. 1 天棚抹灰

项目	编 号				A-13-1	A-13-2	A-13-3	A-13-4
	名 称				粉刷石膏			
					厚度 10mm			每增减 1mm
					预制板	现浇板	钢板网	
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.074	0.068	0.078	0.005
	材 料	800300000100	抹灰石膏 DGP	m ³	0.0108	0.0108	0.0108	0.0013
		152300010300	耐碱玻纤布 200mm 宽	m	1.6667	-	-	-
		031505080000	镀锌钢板网	m ²	-	-	1.0500	-
		800900050000	界面砂浆 DB	m ³	0.0030	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包清理基层,定位、弹线、调运砂浆、底层抹灰、面层抹灰、涂刷等。								

续表 A. 13. 1 天棚抹灰

项目	编 号				A-13-5	A-13-6	A-13-7	A-13-8
	名 称				聚合物水泥砂浆	石粉		天棚
						厚度 3.5mm	每增减 1mm	界面剂
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.031	0.088	0.007	0.010
	材 料	800500070000	聚合物水泥砂浆	m ³	0.0010	-	-	-
		040900100000	石粉	kg	-	2.1000	-	-
		040900110000	石粉底料	kg	-	1.5750	1.0500	-
		144100580000	界面剂	kg	-	-	-	0.3900
		144100550000	建筑胶	kg	0.0610	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包清理基层,定位、弹线、调运砂浆、底层抹灰、面层抹灰、涂刷等。								

A. 13. 2 天棚吊顶的施工生产要素消耗量可参考表 A. 13. 2 的规定。

表 A. 13. 2- 1. 1 天棚木龙骨

项目	编 号				A-13-9	A-13-10	A-13-11
	名 称				木龙骨		
					板条顶棚	胶合板顶棚	PVC 板顶棚
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.088	0.100	0.094
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0131	0.0198	0.0075
		130500050000	防火涂料	kg	0.2377	0.3122	0.1829
		031509060000	铁件	kg	-	0.2590	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	-	0.9444	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、龙骨制作、安装、刷防护、防火材料等。							

续表 A. 13. 2- 1. 1 天棚木龙骨

项目	编 号				A-13-12	A-13-13	A-13-14
	名 称				木龙骨		
					单层龙骨	拱形吊顶	穹顶吊顶
					跌级造型		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.137	0.218	0.332
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0330	0.0073	0.0076
		130500050000	防火涂料	kg	0.2744	0.8465	0.9236
		050900010000	大芯板	m ²	-	2.5600	2.2547
		031509060000	铁件	kg	0.2713	1.2433	1.7774
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	-	4.5333	-
		031500230000	吊杆	根	-	4.5330	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、龙骨制作、安装、刷防护、防火材料等。							

表 A. 13. 2- 1. 2 天棚 U 型轻钢龙骨

项目	编 号			A-13-15	A-13-16	A-13-17		
	名 称			单层龙骨				
				面板规格(m ²)	面板规格(m ²)			
					0.5 以外			
				0.5 以内			吸顶式	吊挂式
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.107	0.083	0.102
	材	100100030400	U 型轻钢龙骨 CB60×27		m	4.2965	-	-
		100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20		m	-	3.5993	3.6522
		100100050300	边龙骨 TL23×23		m	-	0.3563	-
		101300030300	U 型轻钢龙骨插挂件 CB60-3		个	6.7894	-	-
	101300031400	U 型轻钢龙骨连接件 CB60-L		个	0.5051	-	-	
	101300032400	U 型轻钢龙骨吊件 CB60- 1P		个	2.6934	-	-	
	101300030200	U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3		个	-	4.7134	4.4425	
	101300032300	U 型轻钢龙骨吊件 CB50- 1X		个	-	3.1422	-	
	101300032200	U 型轻钢龙骨吊件 CB50- 1P		个	-	-	3.1871	
	101300031300	U 型轻钢龙骨连接件 CB50-L		个	-	0.5891	0.5976	
	料	031500230000	吊杆		根	1.3750	-	1.3750
		031509060000	铁件		kg	0.7460	-	0.8828
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	2.6934	3.1422	3.1871
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注：工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。

注:工作内容包清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。

续表 A. 13. 2- 1. 2 天棚 U 型轻钢龙骨

项目	编 号				A-13-18	A-13-19	A-13-20	
	名 称				双层龙骨			
					上人型	不上人型		
						面板规格(m ²)		
工 程 量 计 量 单 位					0.5 以内 0.5 以外			
					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.124	0.135	0.121
	材	100100030500	U 型轻钢龙骨 CS50×15		m	1.2779	-	-
		100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20		m	3.7983	4.2965	4.9302
		100100030200	U 型轻钢龙骨 CB38×12		m	-	1.2506	-
		101300030200	U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3		个	4.7134	2.6866	4.0401
		101300031300	U 型轻钢龙骨连接件 CB50-L		个	0.4209	0.5050	0.8922
		101300031500	U 型轻钢龙骨连接件 CS50-L		个	0.1963	-	-
		101300031000	U 型轻钢龙骨挂件 CB50-2		个	2.9459	-	-
		101300032600	U 型轻钢龙骨吊件 CS50-1		个	1.3747	-	-
		101300030600	U 型轻钢龙骨吊件 CB50-1		个	-	-	1.3747
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38-1		个	-	1.3747	-
		101300030900	U 型轻钢龙骨挂件 CB38-2		个	-	0.8484	-
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L		个	-	0.2946	-
	料	031509060000	铁件		kg	1.7601	0.3808	0.3808
		031500230000	吊杆		根	1.3750	1.3750	1.3750
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	1.3747	1.3747	1.3747
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。

注:工作内容包清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。

续表 A. 13. 2- 1. 2 天棚 U 型轻钢龙骨

项目	编 号				A-13-21	A-13-22	A-13-23
	名 称				波型、折线 型吊顶龙骨	PVC 吊顶龙骨	矿棉板吸顶龙骨
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.137	0.106	0.097
	材	100100030600	U 型轻钢龙骨 CS60×27	m	1.6563	-	-
		100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20	m	4.2620	3.8866	-
		100100070200	矿棉板吊顶专用龙骨 50×15	m	-	-	3.9750
		100100070100	矿棉板吊顶专用龙骨 38×15	m	-	-	1.2367
		101300030200	U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3	个	3.0862	5.3866	-
		101300031300	U 型轻钢龙骨连接件 CB50-L	个	0.8416	-	-
		101300030800	U 型轻钢龙骨吊件 CS60-1	个	1.1573	-	-
		101300030100	U 型轻钢挂件 CS60-2A	个	1.3502	-	-
		101300032200	U 型轻钢龙骨吊件 CB50-1P	个	-	2.3566	-
		031509060000	铁件	kg	0.2830	0.6527	-
		031500230000	吊杆	根	1.1570	2.3570	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.1572	2.3566	2.6513
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。							

表 A. 13. 2- 1. 3 天棚 V 型轻钢龙骨

项目	编 号				A-13-24	A-13-25
	名 称				面板规格(m ²)	
	工 程 量 计 量 单 位				0.5 以内	0.5 以外
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²	
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.117	0.106
	材	100100040400	V 型轻钢龙骨 VB49×19	m	3.7100	3.5810
		100100040100	V 型轻钢龙骨 VB20×37	m	1.2367	1.2367
		100100040600	V 型轻钢龙骨 VL25×34	m	0.7067	-
		101300040300	V 型轻钢龙骨连接件 VB49-L	个	0.2525	0.4209
		101300040200	V 型轻钢龙骨挂插件 VB49-3	个	4.5450	5.0500
		100100040500	V 型轻钢龙骨 VL25×20	m	-	0.7067
		101300040100	V 型轻钢龙骨吊件 VB20-1	个	1.3747	1.3747
		031509060000	铁件	kg	0.1398	0.1398
		031500230000	吊杆	根	1.3750	1.3750
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.3747	1.3747
		101300090000	主龙骨接长卡钩	个	0.1963	0.1963
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。						

表 A. 13. 2- 1. 4 天棚 T 型烤漆龙骨

项目	编 号				A-13-26	A-13-27	A-13-28	A-13-29
	名 称				单层龙骨			
					吸顶式		吊挂式	
					面板规格(m²)			
工 程 量 计 量 单 位				m²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.083	0.073	0.094	0.083
	材	100100050300	边龙骨 TL23×23	m	0.7067	0.7067	0.7067	0.7067
		100700000200	T 型烤漆龙骨 TB24×28	m	1.8255	1.0135	1.8255	1.0135
		100700000300	T 型烤漆龙骨 TB24×38	m	1.8255	1.8255	1.8255	1.8255
		101300020800	T 型轻钢龙骨吊件 TB- 1X	个	1.9638	1.9638	-	-
	料	031509060000	铁件	kg	-	-	0.1997	0.1997
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.9638	1.9638	1.9638	1.9638
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。								

续表 A. 13. 2- 1. 4 天棚 T 型烤漆龙骨

项目	编 号			A-13-30	A-13-31	A-13-32	A-13-33	
	名 称			双层龙骨				
				上人型		不上人型		
				面板规格(m²)				
							0.4 以内	0.4 以外
工 程 量 计 量 单 位				m²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.122	0.112	0.121	0.110
	材 料	100700000300	T 型烤漆龙骨 TB24×38	m	0.9214	1.6585	0.9214	1.6585
		100700000200	T 型烤漆龙骨 TB24×28	m	2.5026	0.9214	2.5026	0.9214
		100100050300	边龙骨 TL23×23	m	0.7067	0.7067	0.7067	0.7067
		100100030600	U 型轻钢龙骨 CS60×27	m	1.2779	1.2724	-	-
		100100030200	U 型轻钢龙骨 CB38×12	m	-	-	1.2779	1.2779
		101300020100	T 型龙骨挂件 φ3.5 挂钩	个	0.9819	1.7675	0.9819	1.7675
		101300030800	U 型轻钢龙骨吊件 CS60- 1	个	1.3747	1.3747	-	-
		101300031400	U 型轻钢龙骨连接件 CB60-L	个	0.1936	0.1936	-	-
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L	个	-	-	0.1963	0.1963
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38- 1	个	-	-	1.3747	1.3747
		031509060000	铁件	kg	0.1398	0.1398	0.1398	0.1398
		031500230000	吊杆	根	1.3750	1.3750	1.3750	1.3750
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.3747	1.3747	1.3747	1.3747
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。								

表 A. 13. 2- 1. 5 天棚 T 型烤漆带凹槽轻钢龙骨

项目	编 号				A-13-34	A-13-35	A-13-36	A-13-37
	名 称				单层龙骨			
					吸顶式		吊挂式	
					面板规格(m ²)			
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.083	0.073	0.094	0.083
	材	100700000100	T 型烤漆带凹槽龙骨 TBA24×28	m	3.6510	2.8390	3.6510	2.8390
		100100050300	边龙骨 TL23×23	m	0.7067	0.7067	0.7067	0.7067
		101300020800	T 型轻钢龙骨吊件 TB- 1X	个	1.9638	1.9638	-	-
		101300020700	T 型轻钢龙骨吊件 TB- 1P	个	-	-	1.9638	1.9638
		031509060000	铁件	kg	-	-	0.1997	0.1997
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.9638	1.9638	1.9638	1.9638
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。								

续表 A. 13. 2- 1. 5 天棚 T 型烤漆带凹槽轻钢龙骨

项目	编 号				A-13-38	A-13-39	A-13-40	A-13-41	
	名 称				双层龙骨				
					上人型		不上人型		
					面板规格(m ²)				
					0.4 以内	0.4 以外	0.4 以内	0.4 以外	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
施工生产要素	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.122	0.112	0.121	0.110
	材	100700000100	T 型烤漆带凹槽龙骨 TBA24×28		m	3.4239	2.5799	3.4240	2.5799
		100100030600	U 型轻钢龙骨 CS60×27		m	1.2779	1.2779	-	-
		100100030200	U 型轻钢龙骨 CB38×12		m	-	-	1.2779	1.2779
		100100050300	边龙骨 TL23×23		m	0.7067	0.7067	0.7067	0.7067
		101300030800	U 型轻钢龙骨吊件 CS60- 1		个	1.3747	1.3747	-	-
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38- 1		个	-	-	1.3747	1.3747
		101300031400	U 型轻钢龙骨连接件 CB60-L		个	0.1963	0.1963	-	-
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L		个	-	-	0.1963	0.1963
		101300020100	T 型龙骨挂件 φ3.5 挂钩		个	0.9819	1.7675	0.9819	1.7675
	料	031509060000	铁件		kg	0.1398	0.1398	0.1398	0.1398
		031500230000	吊杆		根	1.3750	1.3750	1.3750	1.3750
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	1.3747	1.3747	1.3747	1.3747
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。									

表 A. 13. 2- 1. 6 天棚 T 型铝合金龙骨

项目	编 号			A-13-42	A-13-43	A-13-44	A-13-45	
	名 称			单层龙骨				
				吸顶式		吊挂式		
				面板规格(m ²)				
				0.4 以内			0.4 以外	0.4 以内
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.083	0.073	0.094	0.083
	材	100300001500	T 型铝合金龙骨 TB24×38	m	1.8255	1.8255	1.8255	1.8255
		100300001300	T 型铝合金龙骨 TB24×28	m	1.8255	1.0135	1.8255	1.0135
		100100050300	边龙骨 TL23×23	m	0.7060	0.7067	0.7067	0.7067
		101300020800	T 型轻钢龙骨吊件 TB- 1X	个	1.9638	1.9638	-	-
	料	101300020700	T 型轻钢龙骨吊件 TB- 1P	个	-	-	1.9638	1.9638
		031500230000	吊杆	根	-	-	1.3750	1.3750
		031509060000	铁件	kg	-	-	0.1997	0.1997
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.9638	1.9638	1.9638	1.9638
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。								

注:工作内容包清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。

续表 A. 13. 2- 1. 6 天棚 T 型铝合金龙骨

项目	编 号			A-13-46	A-13-47	A-13-48	A-13-49		
	名 称			双层龙骨					
				上人型		不上人型			
				面板规格(m²)					
				0.4 以内			0.4 以外	0.4 以内	0.4 以外
工 程 量 计 量 单 位				m²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.122	0.112	0.121	0.110
	材	100300001500	T 型铝合金龙骨 TB24×38		m	0.9214	1.6585	0.9214	1.6585
		100300001300	T 型铝合金龙骨 TB24×28		m	2.5026	0.9214	2.5026	0.9214
		100100050300	边龙骨 TL23×23		m	0.7067	0.7067	0.7067	0.7067
		100100030600	U 型轻钢龙骨 CS60×27		m	1.2779	1.2779	-	-
	料	100100030200	U 型轻钢龙骨 CB38×12		m	-	-	1.2779	1.2779
		101300031400	U 型轻钢龙骨连接件 CB60-L		个	0.1963	0.1963	-	-
		101300030800	U 型轻钢龙骨吊件 CS60- 1		个	1.3747	1.3747	-	-
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38- 1		个	-	-	1.3747	1.3747
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L		个	-	-	0.1983	0.1983
		101300020100	T 型龙骨挂件 φ3.5 挂钩		个	0.9819	1.7675	0.9819	1.7675
		031509060000	铁件		kg	0.1398	0.1398	0.1398	0.1398
		031500230000	吊杆		根	1.3750	1.3750	1.3750	1.3750
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	1.3747	1.3747	1.3747	1.3747
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。									

注:工作内容包清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。

表 A. 13. 2- 1. 7 天棚 H 形、T 形龙骨

项目	编 号				A-13-50	A-13-51	A-13-52	A-13-53
	名 称				H 形龙骨		T 形龙骨	
					暗龙骨	明暗龙骨	暗龙骨	明暗龙骨
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.124	0.117	0.117	0.124
	材	100100030200	U 型轻钢龙骨 CB38×12	m	2.0905	2.7383	1.2779	2.0905
		100100011400	T 型轻钢龙骨 TB24×32	m	0.7371	0.7371	-	0.7371
		100100011000	T 型轻钢龙骨 TB24×26	m	2.7641	-	-	2.7641
		100100050200	边龙骨 TL22×22	m	0.7371	0.7067	0.7067	0.7371
		100100011300	T 型轻钢龙骨 TB24×28	m	-	-	3.5013	-
		100100000100	H 型轻钢龙骨 HB20×20	m	-	2.7641	-	-
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L	个	0.3087	0.4209	0.1963	0.3087
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38- 1	个	2.1602	1.3747	1.3747	2.1602
		101300020500	T 型轻钢龙骨挂件 TB38-2	个	5.0781	0.7856	-	5.0781
		101300020400	T 型轻钢龙骨挂件 TB14-2	个	3.3670	-	3.7313	3.3670
		101300010100	H 型轻钢挂件 HB38-2	个	-	3.3666	-	-
	料	031509060000	铁件	kg	0.2196	0.1398	0.1398	0.2196
		031500230000	吊杆	根	2.1600	1.3750	1.3750	2.1600
030107000701		膨胀螺栓 M10	套	2.1602	1.3747	1.3747	2.1602	
340000110000		其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。								

表 A. 13. 2- 1. 8 天棚铝合金板材龙骨

项目	编 号				A-13-54	A-13-55	A-13-56	A-13-57	
	名 称				铝合金方板天棚 龙骨(不上人型)		铝合金方板天棚 龙骨(上人型)		
					嵌入式				
					面板规格(m ²)				
					0.4 以内	0.4 以外	0.4 以内	0.4 以外	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.096	0.089	0.096	0.089	
施 工 生 产 要 素	材	100100030200	U 型轻钢龙骨 CB38×12		m	1.3366	1.2260	-	-
		100100030600	U 型轻钢龙骨 CS60×27		m	-	-	1.3360	1.2260
		100100010100	T 型轻钢龙骨 KB33×30		m	1.9166	1.1935	1.9166	1.1935
		100100050100	边龙骨 CL15×35		m	1.2770	1.2770	1.2770	1.2770
		101300030800	U 型轻钢龙骨吊件 CS60-1		个	-	-	1.5200	1.3100
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38-1		个	1.5200	1.3100	-	-
	料	101300031400	U 型轻钢龙骨连接件 CB60-L		个	-	-	0.5800	0.5700
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L		个	0.5800	0.5700	-	-
		031500230000	吊杆		根	1.3750	0.2016	1.3700	0.2016
		030105211200	高强度接头螺栓带帽 60kg		套	1.3747	1.3747	1.3747	1.3747
		031509060000	铁件		kg	0.4010	0.4040	0.4040	0.4040
		031301090000	低合金钢焊条 E43 系列		kg	0.0128	0.0128	0.0128	0.0107
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。									

续表 A. 13. 2- 1. 8 天棚铝合金板材龙骨

项目	编 号				A-13-58	A-13-59	A-13-60	A-13-61	
	名 称				铝合金方板龙骨				
					浮搁式单层龙骨		浮搁式双层龙骨		
					面板规格(m ²)				
					0.4 以内				0.4 以外
工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.089	0.079	0.115	0.105
	材 料	100100010900	T 型轻钢龙骨 TB23×32		m	2.1044	2.1044	2.1044	2.1044
		100100010800	T 型轻钢龙骨 TB23×26		m	2.0041	1.0856	2.0041	1.0856
		100100030100	U 型轻钢龙骨 CB30×12		m	-	-	1.2160	1.2160
		100100050100	边龙骨 CL15×35		m	0.7015	0.7015	0.7015	0.7015
		101300020200	T 型轻钢龙骨吊件 TB23- 1		个	2.2071	2.2071	-	-
		101300031100	U 型轻钢龙骨连接件 CB30-L		个	-	-	0.3678	0.3678
		101300031600	U 型龙骨吊件 CB30- 1		个	-	-	1.2874	1.2874
		101300021700	T 型轻钢龙骨挂件 φ3 挂钩		个	-	-	2.2071	2.2071
		031509060000	铁件		kg	0.2244	0.2244	0.1309	0.1309
		031500230000	吊杆		根	-	-	1.2870	1.2870
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	2.2071	2.2071	1.2874	1.2874
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。									

续表 A. 13. 2- 1. 8 天棚铝合金板材龙骨

项目	编 号				A-13-62	A-13-63	A-13-64
	名 称				铝合金条板龙骨		
					单层龙骨	双层龙骨	长幅条板明龙骨
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.061	0.086	0.050
	材 料	100300021500	铝合金条板吊顶龙骨 LB50×26	m	1.0600	1.2367	-
		100100030200	U 型轻钢龙骨 CB38×12	m	-	1.0600	-
		100300030200	长幅条板吊顶龙骨 100×36	m	-	-	0.5477
		101500010100	铝合金条板龙骨吊件 LB50-1P	个	1.1900	-	-
		031509060000	铁件	kg	0.1198	0.1251	-
		031500230000	吊杆	根	1.1900	1.1900	-
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L	个	-	0.1700	-
		101500010200	铝合金条板龙骨挂件 LB50-2	个	-	1.1900	-
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38-1	个	-	1.1900	-
		101500000100	长幅条板吊顶龙骨吊件 100×36	套	-	-	0.4250
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.1900	1.1784	0.4250
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。							

表 A. 13. 2- 1. 9 天棚超长吊杆

项目	编 号				A-13-65	A-13-66
	名 称				钢筋	型钢
					吊杆每增加 100mm	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.004	0.007
	材 料	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0.0648	-
		012100110000	镀锌角钢	kg	-	0.2970
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定及刷防护等。						

表 A. 13. 2-2 天棚基层

项目	编 号				A-13-67	A-13-68	A-13-69	A-13-70
	名 称				衬板		天棚基层	
					单层	每增加一层	拱形	穹顶
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.082	0.036	0.154	0.221
	材 料	050900000100	细木工板 δ15mm	m ²	1.0200	1.0300	1.2500	1.3000
		144100690000	乳胶	kg	-	-	-	0.1678
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、放线、安装、嵌缝等。								

表 A. 13. 2-3 天棚面层

项目	编 号				A-13-71	A-13-72	A-13-73	A-13-74	
	名 称				板条	金属网	金属网		
						钢制	铝制		
							搁在龙骨上	钉在龙骨上	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.050	0.099	0.081	0.088
	材 料	050300000100	板条 1000mm×30mm×8mm		百根	0.1750	-	-	-
		031505260000	钢板网		m ²	-	1.1000	-	-
		031505270000	铝板网		m ²	-	-	1.1000	1.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选料、安装、嵌缝、清理等。									

续表 A. 13. 2-3 天棚面层

项目	编 号				A-13-75	A-13-76
	名 称				木质装饰板	
					带压条	不带压条
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.101	0.116
	材 料	050500010200	胶合板 85mm	m ²	1.0710	1.0710
		120100220000	木压条	m	4.7060	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选料、安装、嵌缝、清理等。						

续表 A. 13. 2-3 天棚面层

项目	编 号				A-13-77	A-13-78	A-13-79
	名 称				纸面石膏板	装饰板石膏板	
					U 形龙骨上		T 形龙骨上
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.082	0.099	0.029
	材 料	090100010100	纸面石膏板 9.5mm	m ²	1.0200	-	-
		090100020200	装饰石膏板 600mm×600mm×12mm	m ²	-	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选料、安装、嵌缝、清理等。							

续表 A. 13. 2-3 天棚面层

项目	编 号				A-13-80	A-13-81	A-13-82	A-13-83	A-13-84	A-13-85
	名 称				矿棉吸音板					
					T 形龙骨上	钢木龙骨上	暗龙骨上	明暗龙骨上	混凝土板上	抹灰面上
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.029	0.097	0.092	0.077	0.132	0.051
	材 料	160300020000	矿棉吸声板	m ²	1.0200	1.0200	-	-	1.0700	1.0700
		090700000100	中开槽矿棉板 δ13mm	m ²	-	-	1.0700	-	-	-
		090700000200	开槽矿棉板 δ15mm	m ²	-	-	-	1.0700	-	-
		101300010300	H 型龙骨插片 HB22×0.5	m	-	-	1.6783	-	-	-
		050500100000	五夹板	m ²	-	0.1011	-	-	0.0133	-
		144100550000	建筑胶	kg	-	0.0091	-	-	0.0038	0.2575
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选料、安装、嵌缝、清理等。										

续表 A. 13. 2-3 天棚面层

项目	编 号				A-13-86	A-13-87	A-13-88	
	名 称				PVC 板	铝合金方板		
						嵌入式	浮搁式	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.082	0.058	0.027
	材	090900000100	PVC 装饰板 δ1.25mm		m ²	1.0500	-	-
		090511040200	铝合金方板 嵌入式		m ²	-	1.0200	-
		090511040100	铝合金方板 浮搁式		m ²	-	-	1.0200
		120900320000	塑料线脚		m	1.8036	-	-
		090511040300	铝合金靠墙板 FK1-B		m ²	-	0.0500	-
	料	090100010200	纸面石膏板 12mm		m ²	-	-	0.0500
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括选料、安装、嵌缝、清理等。								

续表 A. 13. 2-3 天棚面层

项目	编			

续表 A. 13. 2-3 天棚面层

项目	编 号			A-13-94	A-13-95	A-13-96	A-13-97	
	名 称			天棚面层装饰				
				粘贴		搁放	玻璃	
				装饰板	镜面不锈钢板	塑料透光片		
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 161	0. 209	0. 064	0. 347
	材	091101000100	铝塑板 85mm	m ²	1. 0500	-	-	-
		090501020100	镜面不锈钢板 80.8mm	m ²	-	1. 0300	-	-
		090900040000	塑料透光片	m ²	-	-	1. 0500	-
		064100000100	镭射玻璃 810mm	m ²	-	-	-	1. 0500
		144100000400	密封胶 750ml	支	0. 2500	0. 2500	-	0. 5990
		144100340000	401 胶	kg	0. 3255	-	-	-
		031501060000	不锈钢钉	kg	-	-	-	0. 0068
	料	144300070000	双面胶纸	m ²	-	-	-	0. 2224
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括选料、安装、嵌缝、清理等。								

表 A. 13. 2-4 格栅吊顶

项目	编 号				A-13-98	A-13-99	A-13-100	A-13-101
	名 称				金属条形格片吊顶			
					条片中距(mm)			
					50	100	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.130	0.112	0.104	0.103
	材	092900070000	条形格片	m	21.0208	10.5972	7.1228	5.3854
		100100060300	吊顶龙骨 LB25×40	m	0.8687	0.8687	0.8687	0.8687
		101300050100	吊顶龙骨吊件 LB35- 1P	个	0.6634	0.6634	0.6634	0.6634
		031500230000	吊杆	根	0.6630	0.6630	0.6630	0.6630
		031509060000	铁件	kg	0.0668	0.0668	0.0668	0.0668
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	0.6634	0.6634	0.6634	0.6634
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。 2. 面层选料、安装、嵌缝、清理等。								

续表 A. 13. 2-4 格栅吊顶

项目	编 号				A-13-102	A-13-103	A-13-104	A-13-105	
	名 称				铝方格 栅吊顶	铝方通			
						条形间距(mm)			
						100mm	150	200	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.125	0.124	0.116	0.114
	材	092900020100	铝方格 100mm×100mm×50mm		m ²	1.0300	-	-	-
		092900020200	铝方通		m	-	10.5972	7.1228	5.3854
		100100060300	吊顶龙骨 LB25×40		m	-	0.8687	0.8687	0.8687
		101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L		个	0.1700	-	-	-
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38-1		个	1.0200	-	-	-
		031500230000	吊杆		根	1.0200	0.6630	0.6630	0.6630
	料	031509060000	铁件		kg	0.1027	-	-	-
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	1.0200	0.6634	0.6634	0.6634
340000110000		其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。 2. 面层选料、安装、嵌缝、清理等。									

续表 A. 13. 2-4 格栅吊顶

项目	编 号				A-13-106	A-13-107
	名 称				金属条形挂片吊顶	金属花格栅吊顶
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
施工生产要素	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.175	0.115
	材	092900050000	金属挂片	个	178.3600	-
		092900000300	花格片 1000mm×1000mm	个	-	1.0000
		100100060200	吊顶龙骨 LB13×22	m	1.9433	-
		100100060100	吊顶龙骨 LB10×8	m	13.9017	-
		100100010900	T 型轻钢龙骨 TB23×32	m	-	0.9065
		100100010800	T 型轻钢龙骨 TB23×26	m	-	0.9065
		100100020100	T 型轻钢边龙骨 CL15×35	m	-	0.7185
	料	101300031200	U 型轻钢龙骨连接件 CB38-L	个	0.3902	0.3400
		101300030500	U 型轻钢龙骨吊件 CB38-1	个	1.3656	1.0200
		101300020100	T 型龙骨挂件 φ3.5 挂钩	个	-	1.0200
		031500360000	金属挂片卡子	个	178.3600	-
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	1.3656	1.0200
		031509060000	铁件	kg	0.1375	0.1027
		031500230000	吊杆	根	1.3660	1.0200
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。 2. 面层选料、安装、嵌缝、清理等。						

续表 A. 13. 2-4 格栅吊顶

项目	编 号				A-13-108	A-13-109	A-13-110	
	名 称				金属格栅式吸声板吊顶		硬木格栅吊顶	
					组装形式			
					三角形	六角形		
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.096	0.081	0.106
	材	160300000200	吸声板 600mm×250mm		块	7.0364	3.0619	-
		050100100000	硬木		m ³	-	-	0.0180
		031500500000	吸声体支架		套	2.8363	2.2486	-
		031509060000	铁件		kg	-	-	0.2800
		031500230000	吊杆		根	0.7360	0.7180	-
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	0.7360	0.7180	1.4900
		170300000202	镀锌钢管 DN20		kg	0.0827	0.0806	-
		170500010300	不锈钢管 φ25		m	-	-	2.9702
		144100340000	401 胶		kg	-	-	0.0372
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。 2. 面层选料、安装、嵌缝、清理等。								

表 A. 13. 2-5 吊筒吊顶

项目	编 号				A-13-111	A-13-112
	名 称				金属筒形透空吊顶	
					圆筒直径(mm)	
					150	200
工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.104	0.072
	材 料	090511050100	金属圆筒 φ150	个	45.3300	-
		090511050200	金属圆筒 φ200	个	-	25.5000
		031509060000	铁件	kg	0.4136	0.2512
		031500230000	吊杆	根	3.4280	2.0820
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	3.4283	2.0816
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装等。 2. 选料、安装、清理等。						

表 A. 13. 2-6 悬挂吊顶

项目	编 号				A-13-113	A-13-114
	名 称				藤条造型悬挂吊顶	织物软雕吊顶
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 121	0. 127
	材	124500380000	藤条造型	m ²	1. 1319	-
		124500370000	织物软雕	m ²	-	2. 8298
		100100060300	吊顶龙骨 LB25×40	m	0. 8687	0. 8687
		101300050100	吊顶龙骨吊件 LB35- 1P	个	0. 6634	0. 6634
		031509060000	铁件	kg	0. 0668	0. 0668
		031500230000	吊杆	根	0. 6630	0. 6630
	料	030107000601	膨胀螺栓 M8	套	0. 6634	0. 6634
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。 2. 面层选料、安装、清理等。						

续表 A. 13. 2-6 悬挂吊顶

项目	编 号				A-13-115	A-13-116	A-13-117	A-13-118
	名 称				软膜吊顶			网架装饰吊顶
					弧拱形	圆形	矩形	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 181	0. 126	0. 087	0. 171
	材 料	020900080000	软膜	m ²	1. 3000	1. 1500	1. 0500	-
		124500370000	织物软雕	m ²	-	-	-	1. 1319
		092900070000	条形格片	m	-	-	-	4. 2042
		100100060300	吊顶龙骨 LB25×40	m	-	-	-	0. 8687
		101300050100	吊顶龙骨吊件 LB35- 1P	个	-	-	-	0. 6634
		031509060000	铁件	kg	-	-	-	0. 0668
		031500230000	吊杆	根	-	-	-	0. 6630
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	-	-	-	0. 6634
		030107001700	膨胀螺栓 M8×60	套	2. 0000	2. 0000	2. 0000	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。 2. 面层选料、安装、清理等。								

A. 13. 3 天棚其他装饰的施工生产要素消耗量可参考表 A. 13. 3 的规定。

表 A. 13. 3- 1 灯带(槽)

项目	编 号				A-13-119	A-13-120	A-13-121	A-13-122
	名 称				灯带附加龙骨			灯带面层玻璃
					平面吊顶	波型吊顶	折线型吊顶	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.085	0.088	0.096	0.384
	材 料	100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20	m	2.1200	2.1200	6.3600	-
		100100030500	U 型轻钢龙骨 CS50×15	m	4.2400	-	-	-
		100100030600	U 型轻钢龙骨 CS60×27	m	-	2.1200	0.9078	-
		064100000100	镭射玻璃 δ10mm	m ²	-	-	-	1.2300
		101300032600	U 型轻钢龙骨吊件 CS50-1	个	1.7667	-	-	-
		101300031000	U 型轻钢龙骨挂件 CB50-2	个	-	1.7667	-	-
		101300030800	U 型轻钢龙骨吊件 CS60-1	个	-	1.7667	1.7667	-
		031500230000	吊杆	根	1.7667	1.7667	1.7667	-
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	3.5333	10.6000	5.3000	-
		120300240000	铝合金压条	m	-	-	2.1200	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	-	-	-	0.5990
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件等。								

续表 A. 13. 3- 1 灯带(槽)

项目	编 号				A-13-123	A-13-124	A-13-125
	名 称				高低错台金属附加龙骨		
					跌级(mm)		每增加 100mm
					100 以内	200 以内	
工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.050	0.100	0.030
	材	100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20	m	3.2375	4.3625	0.1700
		101300032700	U 型轻钢龙骨连接件 CS60-L	个	0.0800	0.1600	0.4000
		101300030200	U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3	个	0.4700	0.9400	0.4700
		101300031000	U 型轻钢龙骨挂件 CB50-2	个	0.4700	0.9400	0.4700
		101300031700	U 型轻钢挂件 CB50-2A	个	0.7200	1.4400	0.7200
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
机具		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件等。							

表 A. 13. 3-2 风口、检修口、开孔

项目	编 号				A-13-126	A-13-127	A-13-128
	名 称				风 口		
					面积(m²)		
					0.2 以内	0.4 以内	0.4 以外
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.168	0.209	0.215
	材 料	100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20	m	3.4580	5.3800	8.1800
		101300030200	U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3	个	0.8000	0.8000	0.2200
		101300031000	U 型轻钢龙骨挂件 CB50-2	个	6.0000	5.3000	-
		101300031700	U 型轻钢挂件 CB50-2A	个	5.0000	8.3000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括定位、弹线、下料、安装、清理等。							

续表 A. 13. 3-2 风口、检修口、开孔

项目	编 号				A-13-129	A-13-130	A-13-131	A-13-132	A-13-133	
	名 称				检修口附加龙骨		检修口面层	吊顶面开孔		
					不上人	上人		面积(m ²)		
			0.04 以内	0.04 以外						
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.209	0.215	0.083	0.036	0.081
	材 料	100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20		m	3.2000	3.2000	-	-	-
		100100030600	U 型轻钢龙骨 CS60×27		m	-	6.8000	-	-	-
		100500010000	木龙骨		m ³	0.0041	0.0047	-	-	-
		101300030200	U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3		个	0.8000	0.8000	-	-	-
		101300031000	U 型轻钢龙骨挂件 CB50-2		个	5.5000	5.5000	-	-	-
		101300031700	U 型轻钢挂件 CB50-2A		个	3.9000	3.9000	-	-	-
		101300030800	U 型轻钢龙骨吊件 CS60- 1		个	-	10.6080	-	-	-
		101300031400	U 型轻钢龙骨连接件 CB60-L		个	-	3.4000	-	-	-
		090100070000	成品石膏板检修口		个	-	-	1.0300	-	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	-	-
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括定位、弹线、下料、安装、清理等。										

表 A. 13. 3-3 雨篷吊挂饰面

项目	编 号				A-13-134	
	名 称				雨篷底吊铝骨架铝条天棚	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.124
	材	092900060000	铝合金格片		m ²	1.0500
		100300020600	铝合金龙骨 60×30×1.5		m	1.4257
		012100070000	角钢		kg	1.9016
		014900010000	电化角铝		m	0.1851
		料	030107000701	膨胀螺栓 M10		套
	340000110000		其他材料		%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000
注:工作内容包括定位、打眼、预埋膨胀螺栓、制作安装骨架、清理等。						

A. 13. 4 装配式天棚的施工生产要素消耗量可参考表 A. 13. 4 的规定。

表 A. 13. 4 装配式天棚

项目	编 号				A-13-135	A-13-136	A-13-137	
	名 称				天棚快装龙骨		吊顶装饰板	
					面板规格(m)			
					长度 1.8 以内	长度 1.8 以外		
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.095	0.106	0.039
	材	100300020000	几字型铝合金龙骨		m	2.4500	2.4500	-
		100300030000	上字型铝合金龙骨		m	1.3000	1.3000	-
		092300010100	涂装板 δ5mm		m ²	-	-	1.0500
		031500230000	吊杆		根	-	1.1900	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	-	1.1900	-
	料	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
机具		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 清理基层、定位、弹线、吊件加工、安装、龙骨安装及吊配附件、孔洞预留等。 2. 选料、安装、清理等。								

A. 14 油漆、涂料、裱糊工程

A. 14. 1 金属面油漆的施工生产要素消耗量可参考表 A. 14. 1 的规定。

表 A. 14. 1- 1. 1 金属面、钢构件底漆

项目	编 号				A-14-1	A-14-2	A-14-3	A-14-4	A-14-5	A-14-6
	名 称				无机富锌底漆		环氧封闭底漆	聚氨酯底漆		氯化橡胶底漆
					一遍	每增一遍	一遍		每增一遍	一遍
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.071	0.062	0.071	0.071	0.062	0.071
	材 料	130100070200	无机富锌底漆	kg	0.1776	0.1776	-	-	-	-
		143500180500	无机富锌底漆稀释剂	kg	0.1824	0.1824	-	-	-	-
		130100280000	环氧封闭底漆	kg	-	-	0.2700	-	-	-
		143500130100	环氧封闭漆稀释剂	kg	-	-	0.1350	-	-	-
		130100230000	聚氨酯底漆	kg	-	-	-	0.1800	0.1710	-
		143500140200	聚氨酯底漆稀释剂	kg	-	-	-	0.0250	0.0238	-
		130100010100	氯化橡胶底漆	kg	-	-	-	-	-	0.2700
		143500170100	氯化橡胶漆稀释剂	kg	-	-	-	-	-	0.0375
		143500340000	催干剂	kg	0.0018	0.0018	0.0020	0.0020	0.0019	0.0020
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防护材料、油漆等。										

续表 A. 14. 1- 1. 1 金属面、钢构件底漆

项目	编 号				A-14-7	A-14-8	A-14-9	A-14-10	A-14-11
	名 称				防锈漆		过氯乙烯底漆	过氯乙烯腻子	
					一遍	每增一遍	一遍	每增一遍	一遍
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.062	0.054	0.048	0.035	0.035
	材 料	130500040000	防锈漆	kg	0.2000	0.2000	-	-	-
		140500010000	油漆溶剂油	kg	0.0684	0.0684	-	-	-
		130100030200	过氯乙烯底漆	kg	-	-	0.2318	-	-
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	-	-	0.0129	-	-
		130100030300	过氯乙烯腻子	kg	-	-	-	0.4296	0.4081
		143500340000	催干剂	kg	0.0020	0.0019	0.0019	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防护材料、油漆等。									

表 A. 14. 1- 1. 2 金属面、钢构件中涂漆

项目	编 号				A-14-12	A-14-13	A-14-14	A-14-15	A-14-16	A-14-17	
	名 称				厚浆型云铁、玻 璃鳞片类中涂漆		薄型中涂漆		氯化橡胶中涂漆		
					一遍	每增 一遍	一遍	每增 一遍	一遍	每增 一遍	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类		工日	0.047	0.045	0.047	0.045	0.047	0.045
	材	130100140100	厚浆型云铁、玻璃鳞片类中涂漆		kg	0.2250	0.2138	-	-	-	-
		143500180300	厚浆型云铁、玻璃鳞片类中涂漆稀释剂		kg	0.0100	0.0095	-	-	-	-
		130100490000	薄型中涂漆		kg	-	-	0.1440	0.1368	-	-
		143500300000	薄型中涂漆稀释剂		kg	-	-	0.0120	0.0114	-	-
		143500170100	氯化橡胶漆稀释剂		kg	-	-	-	-	0.0190	0.0181
		130100010300	氯化橡胶中涂漆		kg	-	-	-	-	0.2250	0.2138
	料	143500340000	催干剂		kg	0.0020	0.0019	0.0016	0.0015	0.0018	0.0017
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括基层清理、刷防护材料、油漆等。											

表 A. 14. 1- 1. 3 金属面、钢构件面漆

项目	编 号			A-14-18	A-14-19	A-14-20	A-14-21	A-14-22	A-14-23	
	名 称			丙烯酸面漆		聚氨酯面漆		氟碳漆面漆		
				二遍	每增一遍	二遍	每增一遍	二遍	每增 减一遍	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.088	0.041	0.088	0.041	0.116	0.054
	材	130100040300	丙烯酸面漆	kg	0.3600	0.1710	-	-	-	-
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0255	0.0121	-	-	-	-
		130100060300	聚氨酯面漆	kg	-	-	0.3600	0.1710	-	-
		143500140300	聚氨酯面漆稀释剂	kg	-	-	0.0960	0.0456	-	-
		143500120100	氟碳漆稀释剂	kg	-	-	-	-	0.0667	0.0288
		130100050400	氟碳漆面漆	kg	-	-	-	-	0.4140	0.2070
	料	143500340000	催干剂	kg	0.0040	0.0019	0.0040	0.0019	0.0046	0.0023
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括基层清理、刷防护材料、油漆等。										

续表 A. 14. 1- 1. 3 金属面、钢构件面漆

项目	编 号				A-14-24	A-14-25	A-14-26	A-14-27	A-14-28	A-14-29
	名 称				氯化橡胶漆面漆		耐酸漆		过氯乙烯磁漆	
					二遍	每增一遍	二遍	每增一遍	一遍	每增一遍
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.134	0.063	0.116	0.054	0.034	0.032
	材 料	130100010200	氯化橡胶面漆	kg	0.4320	0.2052	-	-	-	-
		143500170100	氯化橡胶漆稀释剂	kg	0.0960	0.0456	-	-	-	-
		130500500000	耐酸漆	kg	-	-	0.4266	0.2027	-	-
		143500520000	耐酸漆稀料	kg	-	-	0.0370	0.0176	-	-
		130100030100	过氯乙烯磁漆	kg	-	-	-	-	0.3780	0.3591
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	-	-	-	-	0.0323	0.0307
		143500340000	催干剂	kg	0.0040	0.0019	0.0020	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防护材料、油漆等。										

续表 A. 14. 1- 1. 3 金属面、钢构件面漆

项目	编 号				A-14-30	A-14-31	A-14-32	A-14-33	A-14-34	A-14-35
	名 称				过氯乙烯清漆		醇酸调合漆		醇酸磁漆	
					二遍	每增一遍	二遍	每增一遍	二遍	每增一遍
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.090	0.042	0.072	0.033	0.072	0.033
	材 料	130100030400	过氯乙烯清漆	kg	0.3600	0.1710	-	-	-	-
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	0.0031	0.0015	-	-	-	-
		130100390000	醇酸调合漆	kg	-	-	0.2338	0.1111	-	-
		143500110400	醇酸调合漆稀释剂	kg	-	-	0.0103	0.0049	-	-
		130100030000	醇酸磁漆	kg	-	-	-	-	0.2579	0.1225
		143500110200	醇酸磁漆稀释剂	kg	-	-	-	-	0.0149	0.0071
		143500340000	催干剂	kg	0.0030	0.0014	0.0045	0.0021	0.0030	0.0014
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防护材料、油漆等。										

表 A. 14. 1-2 其他金属面油漆

项目	编 号				A-14-36
	名 称				航标反光漆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.083
	材 料	130500370000	航标反光漆	kg	0.1760
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防护材料、油漆等。					

A. 14. 2 抹灰面油漆的施工生产要素消耗量可参考表 A. 14. 2 的规定。

表 A. 14. 2-1 满刮腻子

项目	编 号				A-14-37	A-14-38	A-14-39	A-14-40	A-14-41
	名 称				外墙		内墙		内墙
					耐水腻子 两遍	耐水腻子 每增一遍	耐水腻子 两遍		耐水腻子 每增一遍
							抹灰面	纸面石膏板	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.088	0.035	0.046	0.049	0.019
	材 料	130100590000	耐水腻子(粉)	kg	2.9400	1.4700	2.9300	2.9300	1.4600
		130100520000	防潮底漆	kg	-	-	-	0.2612	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刮腻子等。									

续表 A. 14. 2- 1 满刮腻子

项目	编 号				A-14-42	A-14-43	A-14-44
	名 称				墙面	柱、梁面	
					耐水腻子 两遍		
					零星项目	矩形	圆形、多边形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.055	0.051	0.053
	材料	130100590000	耐水腻子(粉)	kg	2.9300	2.9300	2.9300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刮腻子等。							

续表 A. 14. 2- 1 满刮腻子

项目	编 号				A-14-45	A-14-46	A-14-47	A-14-48	A-14-49	A-14-50
	名 称				天棚					
					耐水腻子 两遍					耐水腻子 每增一遍
					预制板	现浇板	抹灰面	木基层	纸面石膏板	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.072	0.053	0.047	0.056	0.052	0.034
	材 料	130100590000	耐水腻子(粉)	kg	2.9000	2.9000	2.9000	2.9000	2.9000	1.4500
		130100540000	防裂腻子	kg	0.0030	0.0030	-	-	-	-
		800900050000	界面砂浆 DB	m ³	0.0017	0.0010	-	-	-	-
		040900020000	石膏粉	kg	-	-	-	0.0144	-	-
		140100100000	熟桐油	kg	-	-	-	0.0144	0.0180	-
		140500010000	油漆溶剂油	kg	-	-	-	-	0.0780	-
		140100020000	清油	kg	-	-	-	-	0.0180	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、刮腻子等。										

表 A. 14. 2-2 底漆、中间漆、面层油漆

项目	编 号				A-14-51	A-14-52	A-14-53	A-14-54	A-14-55	A-14-56
	名 称				抗碱封 闭底漆	涂刷 油性 封闭 底漆	热塑型 丙烯酸 酯外墙 漆	聚氨 酯改 性外 墙漆	氟碳漆	罩光 清漆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.010	0.010	0.053	0.051	0.048	0.018
	材	130100560000	抗碱封闭底漆	kg	0.2300	-	-	-	-	-
		130100790000	油性封闭底漆	kg	-	0.2300	-	-	-	-
		140500010000	油漆溶剂油	kg	-	0.0276	-	-	-	-
		130100130500	热塑型丙烯酸酯外墙漆底漆 单组份	kg	-	-	0.3380	-	-	-
		130301010200	热塑型丙烯酸酯外墙漆 单组份	kg	-	-	0.1925	-	-	-
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	-	-	0.0338	-	-	-
		130301010100	聚氨酯改性外墙漆 双组份	kg	-	-	-	0.2130	-	-
		130100061100	聚氨酯改性外墙漆底漆 双组份	kg	-	-	-	0.3380	-	-
		143500140200	聚氨酯底漆稀释剂	kg	-	-	-	0.0902	-	-
		143500140300	聚氨酯面漆稀释剂	kg	-	-	-	0.0569	-	-
		130100050800	氟碳漆 双组份	kg	-	-	-	-	0.2025	-
		130100050900	氟碳漆底漆 双组份	kg	-	-	-	-	0.3380	-
		143500180100	油性涂料配套稀释剂	kg	-	-	-	-	0.0300	0.0113
		130100820000	罩光清漆	kg	-	-	-	-	-	0.1800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括刷防护材料、油漆等。										

续表 A. 14. 2-2 底漆、中间漆、面层油漆

项目	编 号				A-14-57	A-14-58	A-14-59	A-14-60	A-14-61
	名 称				喷涂浮雕 中层骨料	普通丙烯酸树脂 中间 漆一遍	面漆二遍	丙烯酸-聚氨酯树脂 中间 漆一遍	面漆二遍
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.048	0.025	0.066	0.025	0.066
	材	040900020000	石膏粉	kg	6.7500	-	-	-	-
		131500070000	浮雕中层骨料	kg	4.2900	-	-	-	-
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	0.0570	-	-	-	-
		130100130400	普通丙烯酸树脂 中间漆	kg	-	0.7900	-	-	-
		143500100600	普通丙烯酸树脂中间漆稀释剂	kg	-	0.0395	-	-	-
		130900000300	普通丙烯酸树脂金属漆 单组份	kg	-	-	0.7500	-	-
		143500100500	普通丙烯酸树脂金属漆稀释剂	kg	-	-	0.0375	-	-
		130100040200	丙烯酸-聚氨酯树脂中间漆	kg	-	-	-	0.8100	-
		143500100200	丙烯酸聚氨酯树脂中间漆稀释剂	kg	-	-	-	0.0515	-
		130900000100	丙烯酸-聚氨酯树脂金属漆 双组份	kg	-	-	-	-	0.8630
		143500100100	丙烯酸聚氨酯树脂金属漆稀释剂	kg	-	-	-	-	0.0336
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括刷防护材料、油漆等。									

续表 A. 14. 2-2 底漆、中间漆、面层油漆

项目	编 号				A-14-62	A-14-63	A-14-64	A-14-65	A-14-66
	名 称				氟碳树脂		透明防 尘面漆	真石漆	内墙防潮 封闭底漆
					中间漆一遍	面漆二遍	一遍	二遍	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.025	0.066	0.008	0.040	0.010
	材	130100050500	氟碳树脂中间漆	kg	0.8300	-	-	-	-
		143500120600	氟碳树脂中间漆稀释剂	kg	0.0315	-	-	-	-
		130900000200	氟碳树脂金属漆 双组份	kg	-	0.8720	-	-	-
		143500120500	氟碳树脂金属漆稀释剂	kg	-	0.0420	-	-	-
		130100620000	透明防尘面漆	kg	-	-	0.1600	-	-
		130301290000	真石漆	kg	-	-	-	4.1630	-
		143500180100	油性涂料配套稀释剂	kg	-	-	-	0.0360	0.0189
		130100530000	防潮封闭底漆	kg	-	-	-	-	0.2500
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括刷防护材料、油漆等。									

表 A. 14. 2-3 其他油漆

项目	编 号			A-14-67	A-14-68	A-14-69	A-14-70	A-14-71	
	名 称			过氯乙烯腻子		过氯乙烯底漆	喷过氯乙烯磁漆		
				一遍	每增一遍	一遍	三遍	每增一遍	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.024	0.020	0.012	0.030	0.009
	材	130100030300	过氯乙烯腻子	kg	0.5250	0.5250	-	-	-
		130100030200	过氯乙烯底漆	kg	-	-	0.1500	-	-
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	0.0150	0.0120	0.0126	0.0220	0.0070
		130100030100	过氯乙烯磁漆	kg	-	-	-	0.3900	0.1235
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括刷防护材料、油漆等。									

续表 A. 14. 2-3 其他油漆

项目	编 号				A-14-72	A-14-73	A-14-74	A-14-75	A-14-76	A-14-77
	名 称				过氯乙烯清漆		耐酸漆		楼标、楼层油字	航标反光漆
					二遍	每增一遍	二遍	每增一遍		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				份
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.021	0.010	0.017	0.011	0.030	0.132
	材 料	130100030400	过氯乙烯清漆	kg	0.2700	0.1001	-	-	-	-
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	0.0128	0.0098	-	-	-	-
		130500500000	耐酸漆	kg	-	-	0.3650	0.1702	-	-
		143500520000	耐酸漆稀料	kg	-	-	0.0420	0.0418	-	-
		130100030000	醇酸磁漆	kg	-	-	-	-	0.0144	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	-	-	-	-	0.0132	-
		130500370000	航标反光漆	kg	-	-	-	-	-	0.2500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括刷防护材料、油漆等。										

A. 14. 3 喷刷涂料的施工生产要素消耗量可参考表 A. 14. 3 的规定。

表 A. 14. 3-1. 1 外墙面涂料

项目	编 号				A-14-79	A-14-80	A-14-81
	名 称				外墙涂料		
					凹凸型	仿石	仿蘑菇石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.040	0.040	0.052
	材 料	130301000500	复层涂料骨浆 喷涂型	kg	1.8000	-	-
		130301050000	仿石涂料	kg	-	3.9600	4.6800
		130100100600	水性封底漆 普通	kg	0.1130	0.1130	0.1470
		130100100700	水性耐候面漆 半光型	kg	0.2250	-	-
		130100710000	水性中间(层)涂料	kg	0.2250	0.2250	0.2930
		143500180100	油性涂料配套稀释剂	kg	0.0360	0.0360	0.0470
		130100800000	油性透明漆	kg	-	0.2250	0.2930
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。							

续表 A. 14. 3- 1. 1 外墙面涂料

项目	编 号				A-14-84	A-14-85	A-14-86	A-14-87	A-14-88	A-14-89
	名 称				合成树脂涂料	丙烯酸乳胶漆	硅丙乳胶漆	水性氟碳漆	质感纹理涂料	弹性平涂
					平涂	二遍				
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.024	0.035	0.038	0.038	0.045	0.026
	材	130300220000	合成树脂涂料	kg	0.4500	-	-	-	-	-
		130301020000	丙烯酸弹性高级涂料	kg	-	0.2025	-	-	-	-
		130301070000	硅丙乳胶漆	kg	-	-	0.2363	-	-	-
		143500180100	油性涂料配套稀释剂	kg	-	0.0360	0.0360	-	-	-
		130100700000	水性氟碳漆	kg	-	-	-	0.4950	-	-
		130301120000	质感纹理涂料	kg	-	-	-	-	4.1630	-
		130100120700	弹性腻子 粉状	kg	-	-	-	-	-	0.0810
		130301040000	弹性高级涂料	kg	-	-	-	-	-	1.0800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。										

续表 A. 14. 3- 1. 1 外墙面涂料

项目	编 号			A-14-90	A-14-91	A-14-92	A-14-93	A-14-94	
	名 称			弹性拉毛	水性中间漆	水性金属面漆	清水混凝土墙保护剂		
					一遍	二遍	透明型	半透明型	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.035	0.031	0.029	0.014	0.014
	材 料	130301040000	弹性高级涂料	kg	1.3500	-	-	-	-
		130100050500	氟碳树脂中间漆	kg	-	0.2000	-	-	-
		130900080000	水性金属漆	kg	-	-	0.8630	-	-
		143500180400	透明型混凝土保护剂	kg	-	-	-	0.1500	-
		143500290000	半透明型混凝土保护剂	kg	-	-	-	-	0.1500
		130100120700	弹性腻子 粉状	kg	0.1140	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。									

表 A. 14. 3- 1. 2 内墙面涂料

项目	编 号				A-14-95	A-14-96	A-14-97	A-14-98	A-14-99	A-14-100
	名 称				白水泥浆	耐擦 洗涂料	乳胶漆		无机涂料	
							二遍	每增 加一遍	厚型	薄型
									二遍	
工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.014	0.031	0.024	0.008	0.045	0.036
	材	040113010000	白水泥	kg	1.8015	-	-	-	-	-
		130303040000	白色耐擦洗涂料	kg	-	0.3500	-	-	-	-
		130303070000	室内乳胶漆	kg	-	-	0.2094	0.1047	-	-
		130303060000	厚型无机内墙涂料	kg	-	-	-	-	0.6300	-
		130300210000	薄型无机涂料	kg	-	-	-	-	-	0.5040
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	-	0.0300	-	-	-	0.0300
		130100100600	水性封底漆 普通	kg	-	-	0.1250	-	-	-
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。										

续表 A. 14. 3- 1. 2 内墙面涂料

项目	编 号			A-14-101	A-14-102	A-14-103	A-14-104	A-14-105	A-14-106	
	名 称			有机—无机复合涂料		凹凸 型涂料	仿石涂料	氟碳涂料	金属漆	
				厚型	薄型			二遍		
				二遍						
工 程 量 计 量 单 位				m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.039	0.031	0.033	0.032	0.041	0.038
	材	130301130000	厚型有机-无机复合涂料	kg	0.5544	-	-	-	-	-
		130301030000	薄型有机—无机复合涂料	kg	-	0.4536	-	-	-	-
		130301000500	复层涂料骨浆 喷涂型	kg	-	-	1.5000	-	-	-
		130100100700	水性耐候面漆 半光型	kg	-	-	0.2000	-	-	-
		130301050000	仿石涂料	kg	-	-	-	3.4200	-	-
		130100800000	油性透明漆	kg	-	-	-	0.2500	-	-
		130100710000	水性中间(层)涂料	kg	-	-	0.2000	0.2000	-	-
		130100100600	水性封底漆 普通	kg	-	-	0.1250	0.1250	-	-
		130100700000	水性氟碳漆	kg	-	-	-	-	0.7000	-
		130900080000	水性金属漆	kg	-	-	-	-	-	0.8280
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	0.0300	-	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。										

续表 A. 14. 3- 1. 2 内墙面涂料

项目	编 号				A-14-107	A-14-108	A-14-109	A-14-110
	名 称				砂艺艺术涂料	透明防尘面漆	丙烯酸乳胶漆	硅丙乳胶漆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.032	0.008	0.035	0.042
	材 料	130301000500	复层涂料骨浆 喷涂型	kg	1.5000	-	-	-
		130100620000	透明防尘面漆	kg	-	0.1500	-	-
		130301020000	丙烯酸弹性高级涂料	kg	-	-	0.4000	-
		130301070000	硅丙乳胶漆	kg	-	-	-	0.4000
		130100100700	水性耐候面漆 半光型	kg	0.2500	-	-	-
		130100100600	水性封底漆 普通	kg	0.1250	-	0.1250	0.1250
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。								

表 A. 14. 3- 1. 3 零星项目涂料

项目	编 号				A-14-111	A-14-112	A-14-113	A-14-114	A-14-115
	名 称				零星项目涂料				
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.034	0.043	0.037	0.047	0.050
	材 料	130301080000	室外乳胶漆	kg	0.7500	-	-	-	-
		130301000500	复层涂料骨浆 喷涂型	kg	-	1.9500	-	-	-
		130301000300	多彩花纹涂料 面涂	kg	-	-	0.3800	-	-
		130301050000	仿石涂料	kg	-	-	-	4.2000	-
		130301020000	丙烯酸弹性高级涂料	kg	-	-	-	-	0.5400
		130100100700	水性耐候面漆 半光型	kg	-	0.2610	-	-	-
		130100710000	水性中间(层)涂料	kg	-	0.2610	-	0.2610	-
		143500180100	油性涂料配套稀释剂	kg	-	0.0420	-	0.0420	-
		130301000400	多彩花纹涂料 中涂	kg	-	-	0.2290	-	-
		130301000200	多彩花纹涂料 底涂	kg	-	-	0.1144	-	-
		130100800000	油性透明漆	kg	-	-	-	0.9000	-
		130100100600	水性封底漆 普通	kg	0.1625	0.1625	0.1392	0.1625	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。									

表 A. 14. 3-2 天棚面层涂料

项目	编 号				A-14-116	A-14-117	A-14-118	A-14-119
	名 称				天棚涂料			
					白水泥浆	耐擦洗涂料	乳胶漆 二遍	多彩花纹涂料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.025	0.029	0.031	0.032
	材 料	040113010000	白水泥	kg	1.9239	-	-	-
		130303040000	白色耐擦洗涂料	kg	-	0.4975	-	-
		130300260000	乳胶漆	kg	-	-	0.2781	-
		130301000200	多彩花纹涂料 底涂	kg	-	-	-	0.1090
		130301000400	多彩花纹涂料 中涂	kg	-	-	-	0.2180
		130301000300	多彩花纹涂料 面涂	kg	-	-	-	0.3620
		130100100600	水性封底漆 普通	kg	-	-	0.1545	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。								

续表 A. 14. 3-2 天棚面层涂料

项目	编 号				A-14-120	A-14-121	A-14-122	A-14-123
	名 称				天棚涂料			
					浮雕花纹涂料	聚氨酯液体瓷		水泥漆
						底瓷一道 面瓷二道	底瓷一道 面瓷三道	二遍
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103020000	综合用工一类	工日	0.047	0.033	0.042	0.024
	材 料	130100100600	水性封底漆 普通	kg	0.1545	0.1545	0.1545	-
		130100710000	水性中间(层)涂料	kg	0.2575	0.2575	0.3870	-
		130100220000	聚氨酯磁漆	kg	-	0.2575	0.2575	-
		143500140100	聚氨酯磁漆稀释剂	kg	-	0.0412	0.0412	-
		040900020000	石膏粉	kg	-	-	-	0.1360
		130301090000	水性水泥漆	kg	-	-	-	0.3938
		130301060000	浮雕涂料骨浆	kg	1.5450	-	-	-
		130300270000	丝光乳胶漆	kg	0.2575	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。								

续表 A. 14. 3-2 天棚面层涂料

项目	编 号				A-14-124	A-14-125	A-14-126	A-14-127
	名 称				木材面		木方格吊顶天棚	
					有机-无机复合涂料	无机涂料		有机-无机复合涂料
					二遍			
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.039	0.045	0.054	0.047
	材 料	130301110000	有机-无机复合涂料	kg	0.2700	-	-	0.3600
		130301100000	无机涂料	kg	-	0.3000	0.3150	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。								

续表 A. 14. 3-2 天棚面层涂料

项目	编 号				A-14-128	A-14-129	A-14-130
	名 称				结构面喷涂		
					乳胶漆	无机涂料	仿石涂料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.029	0.029	0.040
	材 料	130300260000	乳胶漆	kg	0.4400	-	-
		130301100000	无机涂料	kg	-	0.4400	-
		130301050000	仿石涂料	kg	-	-	4.2000
		130100800000	油性透明漆	kg	-	-	0.9000
		130100710000	水性中间(层)涂料	kg	-	-	0.2610
		130100100600	水性封底漆 普通	kg	-	-	0.1625
		143500180100	油性涂料配套稀释剂	kg	-	-	0.0420
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。							

表 A. 14. 3-3 空花格、栏杆刷涂料

项目	编 号				A-14-131
	名 称				预制混凝土花格乳胶漆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.187
	材 料	130300260000	乳胶漆	kg	0.7741
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。					

表 A. 14. 3-4 线条刷涂料

项目	编 号				A-14-132	A-14-133	A-14-134
	名 称				乳胶漆线条		
					宽度≤100mm	宽度≤200mm	宽度>200mm
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.017	0.020	0.022
	材 料	130300260000	乳胶漆	kg	0.0100	0.0140	0.0200
		130100120700	弹性腻子 粉状	kg	0.0500	0.0500	0.0600
		140100020000	清油	kg	0.0003	0.0005	0.0009
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷刷涂料等。							

表 A. 14. 3-5 金属构件刷防水涂料

项目	编 号				A-14-135	A-14-136	A-14-137	A-14-138
	名 称				膨胀型钢结构防火涂料			
					0. 5h	1. 0h	1. 5h	2. 0h
					溶剂性			
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 077	0. 094	0. 107	0. 134
	材 料	130500050000	防水涂料	kg	1. 9032	2. 9700	4. 6400	6. 9700
		143500230000	稀释剂	kg	0. 2000	0. 2300	0. 2600	0. 3300
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括基层清理、刷防护材料等。								

续表 A. 14. 3-5 金属构件刷防水涂料

项目	编			

续表 A. 14. 3-5 金属构件刷防火涂料

项目	编 号				A-14-143	A-14-144	A-14-145	A-14-146
	名 称				非膨胀型钢结构防火涂料			
					1.5h	2.0h	2.5h	3.0h
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.167	0.177	0.251	0.334
	材 料	130500050000	防火涂料	kg	7.2300	8.8410	11.7880	14.7340
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防护材料等。								

表 A. 14. 3-6 木材构件喷刷防火、防腐涂料

项目	编 号				A-14-147	A-14-148	A-14-149	A-14-150	A-14-151
	名 称				木材面刷防火涂料		单向 木龙骨	双向 木龙骨	木基层板
					基层	面层	防腐油一遍		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.014	0.015	0.006	0.012	0.006
	材 料	130500050000	防火涂料	kg	0.5150	0.5150	-	-	-
		133900050000	防腐油	kg	-	-	0.0297	0.0557	0.2438
		040900020000	石膏粉	kg	0.0210	-	-	-	-
		140100100000	熟桐油	kg	0.0135	-	-	-	-
		143500340000	催干剂	kg	0.0007	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防火、防腐涂料等。									

表 A. 14. 3-7 混凝土面刷防水涂料

项目	编 号				A-14-152	A-14-153
	名 称				混凝土面刷防水涂料	
					5mm 厚	每增减 1mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.019	0.010
	材 料	130500050000	防水涂料	kg	0.6000	0.1200
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷防水涂料等。						

A. 14. 4 裱糊的施工生产要素消耗量可参考表 A. 14. 4 的规定。

表 A. 14. 4- 1. 1 壁纸裱糊基层处理

项目	编 号				A-14-154
	名 称				壁纸基膜
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.014
	材 料	093100020000	壁纸基膜	m ²	1.0200
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括基层清理、刷基膜等。					

表 A. 14. 4- 1. 2 天棚贴壁纸

项目	编 号				A-14-155	A-14-156
	名 称				天棚粘贴壁纸	
					对花	不对花
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.072	0.056
	材 料	093100010000	壁纸	m ²	1.1579	1.1000
		144100010000	胶粘剂	kg	0.2800	0.2800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包含面层铺贴等。						

表 A. 14. 4- 1. 3 墙面贴壁纸

项目	编 号				A-14-157	A-14-158
	名 称				内墙面粘贴壁纸	
					对花	不对花
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.045	0.035
	材 料	093100010000	壁纸	m ²	1.1579	1.1500
		144100010000	胶粘剂	kg	0.2800	0.2800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包含面层铺贴等。						

表 A. 14. 4- 1. 4 柱面贴壁纸

项目	编 号				A-14-159	A-14-160	A-14-161
	名 称				柱面粘贴墙纸		柱面贴金箔
					对花	不对花	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0. 117	0. 110	0. 182
	材 料	093100010000	壁纸	m ²	1.2285	1. 1700	-
		093500010000	金箔	m ²	-	-	1.0200
		144100010000	胶粘剂	kg	0. 2800	0. 2800	-
		093500020000	金箔胶	kg	-	-	0. 1800
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括面层铺贴等。							

表 A. 14. 4-2. 1 壁布裱糊基层处理

项目	编 号				A-14-162	
	名 称				织物面喷阻燃剂一遍	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103020000	综合用工一类		工日	0.003
	材 料	143500380000	多功能织物阻燃剂		kg	0.2000
		340000110000	其他材料		%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000
注:工作内容包括基层清理、喷阻燃剂等。						

表 A. 14. 4-2. 2 墙、柱面壁布

项目	编 号		A-14-163	A-14-164	A-14-165	A-14-166		
	名 称		内墙		柱面			
			裱糊		贴织锦缎	贴壁布		
			壁布	锦缎				
工 程 量 计 量 单 位			m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.045	0.072	0.155	0.110
	材 料	093300010000	壁布	m ²	1.1579	-	-	1.2853
		340500070000	锦缎连裱宣纸	m ²	-	1.1579	1.1579	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.0080	0.0080	0.0300	0.0300
		144100720000	熟胶粉	kg	0.1000	0.1000	0.0130	0.0130
		130100040000	醇酸清漆	kg	0.0020	0.0020	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括面层铺贴等。								

表 A. 14. 4-2. 3 软包

项目	编 号				A-14-167	A-14-168	A-14-169
	名 称				锦缎		皮革
					不带泡沫塑料	带泡沫塑料	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103020000	综合用工一类	工日	0.343	0.375	0.375
	材 料	022900110000	织锦缎	m ²	1.2000	-	-
		151309080000	带泡沫塑料锦缎	m ²	-	1.2000	-
		023500030000	皮革	m ²	-	-	1.0400
		031501450000	装饰钉	kg	0.0500	0.0500	-
		144100690000	乳胶	kg	0.5000	0.5000	-
		151303040000	聚氨酯泡沫塑料	m ³	-	-	0.0420
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括面层铺贴等。							

A. 15 其他装饰工程

A. 15. 1 柜类、货架的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15. 1 的规定。

表 A. 15. 1 柜类、货架

项目	编			

续表 A. 15. 1 柜类、货架

项目	编 号				A-15-4	A-15-5	A-15-6
	名 称				存包柜	鞋架	书柜
					960× 750×320	1650× 750×450	2000× 1000×400
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.355	0.445	0.612
	材 料	052100000200	存包柜 960mm× 750mm× 320mm	个	1.0000	-	-
		052100000300	鞋柜 1650mm× 750mm× 450mm	个	-	1.0000	-
		052100000400	书柜 2000mm× 1000mm× 400mm	个	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括安装、校正、五金配件安装、清理等。							

续表 A. 15. 1 柜类、货架

项目	编 号				A-15-7	A-15-8	A-15-9
	名 称				厨房壁柜	木壁柜	厨房低柜
					2000× 1000×550	2000× 1000×600	800× 1000×600
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.668	0.619	0.355
	材 料	540500010300	厨房壁柜 2000mm×1000mm×550mm	个	1.0000	-	-
		052100000500	木壁柜 2000mm×1000mm×600mm	个	-	1.0000	-
		540500010400	厨房低柜 宽×高 600mm×800mm	个	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、校正、五金配件安装、清理等。							

续表 A. 15. 1 柜类、货架

项目	编 号				A-15-10	A-15-11	A-15-12
	名 称				厨房吊柜	矮柜	吧台背柜
					550× 1000×400	850× 1000×400	2000× 1000×400
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.376	0.376	0.571
	材 料	540500010200	厨房吊柜 550mm×1000mm×400mm	个	1.0000	-	-
		052100000600	矮柜 850mm×1000mm×400mm	个	-	1.0000	-
		540500030200	吧台背柜 2000mm×1000mm×400mm	个	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、校正、五金配件安装、清理等。							

续表 A. 15. 1 柜类、货架

项目	编 号				A-15-13	A-15-14	A-15-15
	名 称				酒吧吊柜	酒吧柜台	展台
					1505× 1000×315	1100× 5960×1200	1000× 1000×600
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.376	2.311	0.383
	材 料	540500030300	酒吧吊柜 1505mm×1000mm×315mm	个	1.0000	-	-
		052300010300	酒吧柜台 1100mm×5960mm×1200mm	个	-	1.0000	-
		052300030200	展台 1000mm×1000mm×600mm	个	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、校正、五金配件安装、清理等。							

续表 A. 15. 1 柜类、货架

项目	编 号				A-15-16	A-15-17	A-15-18
	名 称				收银台	试衣间	货架
					1100× 1200×750	1800× 1000×1000	900× 1000×550
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.487	0.877	0.438
	材 料	052300030300	收银台 1100mm×1200mm×750mm	个	1.0000	-	-
		052500050200	试衣间 1800mm×1000mm×1000mm	个	-	1.0000	-
		052300030400	货架 900mm×1000mm×550mm	个	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、校正、五金配件安装、清理等。							

续表 A. 15. 1 柜类、货架

项目	编 号				A-15-19	A-15-20
	名 称				书架	服务柜台
					2000× 1000×400	1100× 3260×800
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.619	1.128
	材 料	052300030500	书架 2000mm× 1000mm×400mm	个	1.0000	-
		052300030600	服务柜台 1100mm× 3600mm× 800mm	个	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括安装、校正、五金配件安装、清理等。						

A. 15. 2 装饰线的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15. 2 的规定。

表 A. 15. 2- 1 金属装饰线

项目	编 号				A-15-21	A-15-22	A-15-23
	名 称				板条	角线	腰线
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.013	0.023	0.026
	材 料	120300050000	镜面不锈钢装饰条	m	1.0300	-	-
		120300030000	镜面不锈钢封角线	m	-	1.0300	-
		120300300000	不锈钢腰线	m	-	-	1.0300
		050500010200	胶合板 85mm	m ²	0.0315	0.0315	0.0683
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.1260	0.1260	0.1300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括定位、弹线、钻孔、放木楔、刷胶、安装、固定等。							

表 A. 15. 2-2 木质装饰线

项目	编 号				A-15-24	A-15-25	A-15-26
	名 称				板条、平线	角线	角花
	工 程 量 计 量 单 位				m		个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.012	0.013	0.035
	材 料	120100120000	木平线	m	1.0300	-	-
		120100010000	木封角线	m	-	1.0300	-
		120100030000	木角花	个	-	-	1.0300
		144100690000	乳胶	kg	0.0029	0.0044	0.0230
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括定位、弹线、钻孔、加楔、安装膨胀螺栓、刷乳胶、安装、固定等。							

表 A. 15. 2-3 金属装饰线

项目	编 号			A-15-27	A-15-28	A-15-29	A-15-30	
	名 称			石材装饰线(宽度 mm)				
				干挂		粘贴		
				≤150	≤350	≤150	≤350	
工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0. 128	0. 167	0. 062	0. 081
	材 料	120500010000	花岗石装饰线 150mm 以内	m	1. 0300	-	1. 0300	-
		120500020000	花岗石装饰线 350mm 以内	m	-	1. 0300	-	1. 0300
		031500160000	不锈钢挂件	个	3. 2000	3. 2000	-	-
		031500150000	不锈钢插棍	个	3. 2000	3. 2000	-	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	3. 2000	3. 2000	-	-
		140900190000	硬蜡	kg	0. 0027	0. 0050	0. 0027	0. 0050
		144100000400	密封胶 750ml	支	0. 4920	0. 5906	-	-
		040113010000	白水泥	kg	-	-	0. 0150	0. 0031
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m³	-	-	0. 0003	0. 0006
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括定位、弹线、预埋铁件、成槽、穿丝、镶贴、擦缝、磨光、打蜡等。								

表 A. 15. 2-4 石膏装饰线

项目	编 号				A-15-31	A-15-32	A-15-33	A-15-34	A-15-35
	名 称				平线	角线	角花	石膏灯盘	石膏灯圈
	工 程 量 计 量 单 位				m		个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.016	0.015	0.068	0.032	0.032
	材	120700070000	石膏线条(直线)	m	1.0300	-	-	-	-
		120700050000	石膏角线	m	-	1.0300	-	-	-
		120700110000	石膏角花	件	-	-	1.0300	-	-
		120700010000	石膏灯盘	件	-	-	-	1.0300	-
		120700030000	石膏灯圈	件	-	-	-	-	1.0300
	料	152300050000	玻璃丝布	m ²	0.0323	0.0323	-	-	-
		144100710000	石膏胶粘剂	kg	0.1890	0.2120	0.1190	0.8040	0.3660
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括定位、弹线、涂粘结剂、安装、固定等。									

表 A. 15. 2-5 镜面玻璃线

项目	编 号				A-15-36
	名 称				镜面玻璃条
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.015
	材	065500020000	镜面玻璃条	m	1.0300
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.1260
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括定位、弹线、刷胶、安装、固定等。					

表 A. 15. 2-6 铝塑装饰线

项目	编 号				A-15-37	A-15-38	A-15-39
	名 称				板条、平线、槽线	角线	角花
	工 程 量 计 量 单 位				m		个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.015	0.016	0.040
	材 料	121100090000	铝塑平线	m	1.0300	-	-
		121100050000	铝塑角线	m	-	1.0300	-
		121100030000	铝塑角花	个	-	-	1.0300
		144100750000	万能胶	kg	0.0120	0.0188	0.0470
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括定位、弹线、刷胶、安装、固定等。							

表 A. 15. 2-7 塑料装饰线

项目	编 号				A-15-40	A-15-41	A-15-42	A-15-43
	名 称				板条、平线、槽线	角线	封边线	角花
	工 程 量 计 量 单 位				m			个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.014	0.014	0.014	0.040
	材 料	120900050000	塑料装饰条	m	1.0300	-	-	-
		120900070000	塑料角线	m	-	1.0300	-	-
		120900030000	塑料封边线	m	-	-	1.0300	-
		120900210000	塑料贴面角花	个	-	-	-	1.0300
		144100750000	万能胶	kg	0.0066	0.0076	0.0066	0.0470
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括定位、弹线、刷胶、安装、固定等。								

表 A. 15. 2-8GRC 装饰线

项目	编 号				A-15-44	A-15-45	A-15-46	A-15-47	
	名 称				欧式装饰线(宽×高 mm)				
					外挂檐口板		外挂腰线板		
					550× 550 以内	550× 550 以外	400× 400 以内	400× 400 以外	
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105020000	综合用工二类		工日	0.127	0.198	0.097	0.126
	材	092300030000	GRC 欧式外挂檐口线板 550mm×550mm 以内		m	1.0200	-	-	-
		092300040000	GRC 欧式外挂檐口线板 550mm×550mm 以外		m	-	1.0200	-	-
		092300050000	GRC 欧式腰线板 400mm×400mm 以内		m	-	-	1.0200	-
		092300060000	GRC 欧式腰线板 400mm×400mm 以外		m	-	-	-	1.0200
	料	031509030000	预埋铁件		kg	4.7610	7.4080	2.6123	4.7610
		144100760000	液体胶粘剂		kg	0.2700	0.3720	0.2000	0.2580
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0020	0.0018	0.0010	0.0013
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括定位、弹线、刷胶、安装、固定等。									

续表 A. 15. 2- 8GRC 装饰线

项目	编 号				A-15-48	A-15-49	A-15-50	A-15-51		
	名 称				欧式装饰线(宽×高 mm)					
					山花浮雕		门窗头拱形雕刻			
					1200× 400 以内	1200× 400 以外	1500× 540 以内	1500× 540 以外		
工 程 量 计 量 单 位					件					
类别	编 码	名 称 及 规 格			单位	消 耗 量				
施 工 生 产 要 素	人工	000105020000	综合用工二类			工日	0.061	0.100	0.239	0.366
	材	124500050000	GRC 山花浮雕 1200mm×400mm 以内			件	1.0200	-	-	-
		124500060000	GRC 山花浮雕 1200mm×400mm 以外			件	-	1.0200	-	-
		124500030000	GRC 拱形雕刻门窗头装饰 1500mm× 540mm 以内			件	-	-	1.0200	-
		124500040000	GRC 拱形雕刻门窗头装饰 1500mm× 540mm 以外			件	-	-	-	1.0200
	031509060000	铁件			kg	0.4200	0.5600	0.0980	1.8200	
	030107000701	膨胀螺栓 M10			套	6.1200	8.1600	14.2800	26.5200	
	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10			m ³	0.0024	0.0030	0.0060	0.0070	
	料	144100700000	乳液型建筑胶粘剂			kg	0.4000	0.5000	1.0800	1.3500
		340000110000	其他材料			%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具			%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括定位、弹线、刷胶、安装、固定等。										

A. 15.3 扶手、栏杆、栏板装饰的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15.3 的规定。

表 A. 15.3- 1.1 金属楼梯栏杆(板)

项目	编 号			A-15-52		A-15-53		A-15-54		A-15-55		A-15-56	
	名 称			金属栏杆		玻璃栏板		直形		弧形		铸铁铁花栏杆	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量							
	人工	000105020000	综合用工二类		工日	0.277	0.425	0.336	0.480	0.306			
	材	122100000500	不锈钢栏杆直型(成品) φ50		m ²	1.0000		1.0000			-		
		122100000600	不锈钢栏杆旋转型(成品) φ50		m ²	-	1.0000	-	1.0000	-	-		
		122100050000	铸铁铁花栏杆(带框)		m ²	-	-	-	-	1.0000			
		060500000500	钢化玻璃 δ12mm		m ²	-	-	0.8600	-	-	-		
		060500000700	钢化玻璃(弧形) δ10mm		m ²	-	-	-	0.8600	-	-		
	料	200300000200	不锈钢法兰 DN50		个	1.3855	1.3855	1.3855	1.3855	-	-		
		144100000400	密封胶 750ml		支	0.4778	0.4778	0.4778	0.4778	-	-		
		031303090000	不锈钢焊丝		kg	0.0823	0.1770	0.0196	0.0196	-	-		
		142100010000	环氧树脂		kg	0.0976	0.2090	0.0131	0.0131	-	-		
		340100150000	钨钨极棒		g	36.2424	79.4545	4.8218	4.8218	-	-		
		031509030000	预埋铁件		kg	2.7600	3.5880	7.4836	7.4836	5.2145			
		142900020000	氩气		m ³	0.2300	0.4977	0.0305	0.0305	-	-		
		031301190000	铸铁焊条		kg	-	-	-	-	0.1364			
340000110000		其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000				
机具		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000			

注:工作内容包括安装、固定等。

注:工作内容包括安装、固定等。

表 A. 15.3- 1.2 金属通廊栏杆(板)

项目	编 号			A-15-57	A-15-58	A-15-59	A-15-60	A-15-61		
	名 称			金属栏杆	玻璃栏板		无障碍设施栏杆	铸铁铁花栏杆		
					直形	弧形				
	工 程 量 计 量 单 位			m ²			m	m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.210	0.254	0.366	0.055	0.253	
	材	122100000500	不锈钢栏杆直型(成品) φ50	m ²	1.0000	1.0000	-	-	-	
		060500000500	钢化玻璃 δ12mm	m ²	-	0.7500	-	-	-	
		060500000700	钢化玻璃(弧形) δ10mm	m ²	-	-	0.7500	-	-	
		122100050100	无障碍设施栏杆(成品) φ50	m	-	-	-	1.0000	-	
		122100000200	不锈钢栏杆 φ50	m	-	-	1.1095	-	-	
	料	122100050000	铸铁铁花栏杆(带框)	m ²	-	-	-	-	1.0000	
		340100150000	钨极棒	g	20.9090	4.1924	4.1924	4.3287	-	
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	0.4633	0.0175	0.0175	0.0098	-	
		031509030000	预埋铁件	kg	1.5654	6.5073	6.5073	1.1858	4.5349	
		142100010000	环氧树脂	kg ₃	0.0554	0.0109	0.0109	0.0218	-	
		142900020000	氩气	m	0.1309	0.0262	0.0262	0.0273	-	
		200300000200	不锈钢法兰 DN50	个	1.2044	1.2044	1.2044	1.8218	-	
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.4156	0.4156	0.4156	-	-	
		802100070300	预拌豆石混凝土 C20	m ³	-	-	-	0.0033	-	
		031301190000	铸铁焊条	kg	-	-	-	-	0.1189	
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
		机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括安装、固定等。

注:工作内容包括安装、固定等。

表 A. 15. 3- 1. 3 金属楼梯扶手

项目	编 号				A-15-62	A-15-63
	名 称				楼梯扶手	
					直形	弧形
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.072	0.108
	材	122300010100	不锈钢扶手 φ75	m	1.0500	-
		122300010200	不锈钢扶手(弧形) φ75	m	-	1.0500
		122300010400	不锈钢弯头 φ75	个	0.7600	0.7600
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	0.0230	0.0230
	料	340100150000	钨钨极棒	g	10.0000	10.0000
		142900020000	氩气	m³	0.0230	0.0230
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。						

表 A. 15. 3- 1. 4 金属通廊扶手

项目	编 号				A-15-64
	名 称				通廊扶手
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.062
	材	122300010100	不锈钢扶手 φ75	m	1.0500
		122300010400	不锈钢弯头 φ75	个	0.6600
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	0.0200
		340100150000	钨钨极棒	g	8.0000
	料	142900020000	氩气	m³	0.0200
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。					

表 A. 15. 3-2. 1 硬木栏杆、栏板

项目	编 号				A-15-65	A-15-66
	名 称				木栏杆	
					楼梯	通廊
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.326	0.283
	材 料	122100010100	车花木栏杆 φ40	m	4.5164	3.9273
		144100690000	乳胶	kg	0.0196	0.0175
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。						

表 A. 15. 3-2. 2 木扶手

项目	编			

表 A. 15. 3-3 塑料扶手

项目	编 号				A-15-70	A-15-71
	名 称				塑料扶手	
					楼梯	通廊
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.030	0.028
	材 料	122300020000	塑料扶手	m	1.0500	1.0500
		031509030000	预埋铁件	kg	1.2900	1.2229
		180900380000	塑料弯头	个	0.7600	0.7600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。						

表 A. 15. 3-4 金属靠墙扶手

项目	编 号				A-15-72	A-15-73
	名 称				金属靠墙扶手	
					楼梯	通廊
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.228	0.173
	材 料	122300010100	不锈钢扶手 φ75	m	1.0500	1.0500
		200300000300	不锈钢法兰 DN75	个	1.2770	1.1100
		170500020001	不锈钢管	m	0.3480	0.3030
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	0.0140	0.0120
		802100070300	预拌豆石混凝土 C20	m ³	0.0010	0.0010
		340100150000	钨钨极棒	g	1.0000	1.0000
		142900020000	氩气	m ³	0.0390	0.0340
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。						

表 A. 15. 3-5 硬木靠墙扶手

项目	编 号				A-15-74	A-15-75
	名 称				硬木靠墙扶手	
					楼梯	通廊
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.302	0.294
	材 料	122300000100	硬木扶手(直形) 105mm×65mm	m	1.0500	1.0500
		200100090300	镀锌法兰 φ80	个	1.2770	1.1100
		170300000302	镀锌钢管 DN25	kg	0.7080	0.6160
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.1470	0.1470
		802100070300	预拌豆石混凝土 C20	m ³	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。						

表 A. 15. 3-6 塑料靠墙扶手

项目	编 号				A-15-76	A-15-77
	名 称				塑料靠墙扶手	
					楼梯	通廊
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105020000	综合用工二类	工日	0.236	0.216
	材 料	122300020000	塑料扶手	m	1.0500	1.0500
		200100090200	镀锌法兰 φ50	个	1.2770	1.1100
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.7480	0.6500
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.1470	0.1470
		802100070300	预拌豆石混凝土 C20	m ³	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。						

表 A. 15. 3-7 石材扶手及栏杆

项目	编 号				A-15-78	A-15-79	A-15-80
	名 称				大理石栏杆		
					楼梯		通廊
					直形	弧形	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.745	0.968	0.657
	材	122100060000	大理石栏杆(直形)	m ²	0.9200	-	0.8000
		122100070000	大理石栏杆(弧形)	m ²	-	0.9200	-
		040113010000	白水泥	kg	0.1730	0.1730	0.1500
		140100020000	清油	kg	0.0060	0.0060	0.0050
		140900190000	硬蜡	kg	0.0310	0.0310	0.0270
	料	800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0070	0.0070	0.0060
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、固定等。							

续表 A. 15. 3-7 石材扶手及栏杆

项目	编			

A. 15.4 暖气罩的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15.4 的规定。

表 A. 15.4 暖气罩

项目	编 号				A-15-84
	名 称				暖气罩
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.070
	材 料	224900060100	成品暖气罩 600×1200	个	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括定位、安装、校正等。					

A. 15.5 浴厕配件的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15.5 的规定。

表 A. 15.5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-85
	名 称				石材洗漱台面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	1.322
	材 料	081700180000	大理石台面	m ²	1.0500
		050900010000	大芯板	m ²	0.1580
		031505260000	钢板网	m ²	1.1932
		012100070000	角钢	kg	23.4132
		030107001900	膨胀螺栓 M8×100	套	8.7164
		130500040000	防锈漆	kg	0.0983
		140500010000	油漆溶剂油	kg	0.0101
		800100030300	抹灰砂浆 DP-MR	m ³	0.0044
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括台面、支架制作、安装、刷漆等。					

续表 A. 15. 5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-86	A-15-87
	名 称				成品洗漱台柜	
					落地式	壁挂式
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.223	0.414
	材 料	212109000200	落地式洗漱台柜 860×550×800	组	1.0000	-
		212109000100	壁挂式洗漱台柜 580×450×450	组	-	1.0000
		133500050100	密封胶 350ml	支	0.5000	0.5000
		030107010001	膨胀螺栓 (综合)	套	-	4.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括定位、安装、调平、固定等。						

续表 A. 15. 5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-88	A-15-89
	名 称				晾衣架安装	
					固定式	可升降式
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.122	0.133
	材 料	030721030000	不锈钢晾衣架	套	1.0000	-
		030721110000	可升降晾衣架	套	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括钻孔、加楔、拧螺钉、固定、清理等。						

续表 A. 15. 5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-90	A-15-91	A-15-92	A-15-93
	名 称				帘子杆	托架	角篮	
						556× 150	单层	双层
	工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.027	0.027	0.027	0.031
	材 料	030721020000	不锈钢帘子杆(浴巾杆)	套	1.0000	-	-	-
		330100110000	不锈钢托架	套	-	1.0000	-	-
		030721000100	不锈钢角篮 单层	套	-	-	1.0000	-
		030721000200	不锈钢角篮 双层	套	-	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括钻孔、加楔、拧螺钉、清理、安装等								

续表 A. 15. 5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-94	A-15-95	A-15-96	
	名 称				浴盆拉手	卫生间扶手		
						台盆	坐便	
	工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类		工日	0.028	0.174	0.129
	材 料	030503040000	不锈钢浴盆拉手		套	1.0000	-	-
		122300050000	残疾人台盆不锈钢扶手		个	-	1.0000	-
		122300060000	残疾人坐便不锈钢扶手		个	-	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件		kg	0.6000	1.3000	0.6000
		031303090000	不锈钢焊丝		kg	-	0.1000	0.0500
	机 具	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括钻孔、加楔、拧螺钉、固定、清理等。								

续表 A. 15. 5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-97	A-15-98	A-15-99
	名 称				毛巾架	浴巾架	毛巾环
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.037	0.050	0.022
	材 料	031500190000	不锈钢毛巾架	套	1.0000	-	-
		030721080000	不锈钢浴巾架	套	-	1.0000	-
		030721040000	不锈钢毛巾环	套	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括钻孔、加楔、拧螺钉、固定、清理等。							

续表 A. 15. 5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-100	A-15-101	A-15-102
	名 称				卫生纸架	肥皂盒	皂液器
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.031	0.033	0.033
	材 料	030721070000	不锈钢卫生纸架	套	1.0000	-	-
		030721010000	不锈钢肥皂盒	套	-	1.0000	-
		212900010000	不锈钢皂液器	个	-	-	1.0000
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	-	0.0014	0.0014
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括钻孔、加楔、拧螺钉、固定、清理等。							

续表 A. 15. 5 浴厕配件

项目	编 号				A-15-103	A-15-104
	名 称				镜子	盥洗室镜箱
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.078	0.081
	材 料	065500000200	车边玻璃镜子 5mm	m ²	1.1400	-
		212101000100	塑料镜箱 560mm×320mm×130mm	个	-	1.0000
		050500010100	胶合板 83mm	m ²	1.0700	-
		030103060800	沉头木螺钉 L35	个	-	10.5000
		050000010000	木材(成材)	m ³	-	0.0011
		030107090000	塑料胀塞	个	-	10.5000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 镜面:钉基层板、安装;2. 镜箱:定位、划线、安装等。						

A. 15. 6 旗杆的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15. 6 的规定。

表 A. 15. 6 旗杆

项目	编 号				A-15-105	A-15-106	A-15-107	A-15-108
	名 称				手动不锈钢旗杆			
					高度 9m	高度 12m	高度 15m	高度 18m
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				根			
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	5.197	6.929	8.661	10.393
材 料	材 料	170500011500	不锈钢管 φ133	m	3.5000	4.5000	5.5000	6.5000
		170500011300	不锈钢管 φ108	m	3.0000	4.0000	5.0000	6.0000
		170500011000	不锈钢管 φ76	m	2.5000	3.5000	4.5000	5.5000
		124500360000	旗杆球珠	套	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		030321030000	定滑轮	套	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	4.7775	6.3700	7.9625	9.5550
		030105030002	高强螺栓	个	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	料	031509060000	铁件	kg	17.2800	23.0400	28.8000	34.5600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括下料、焊接、预埋铁件、安装、抛光、清理等。								

续表 A. 15.6 旗杆

项目	编 号				A-15-109	A-15-110
	名 称				旗帜电动升降系统	旗帜风动系统
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.348	0.696
	材 料	030509010000	旗帜电动升降系统	套	1.0000	-
		502700030000	旗帜风动系统	套	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括下料、焊接、预埋铁件、安装、抛光、清理等。						

A. 15.7 招牌、灯箱的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15.7 的规定。

表 A. 15.7-1 平面招牌(基层)

项目	编 号				A-15-111	A-15-112	A-15-113	A-15-114
	名 称				平面招牌基层			
					钢结构		木结构	
					矩形	异形	矩形	异形
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.478	0.536	0.267	0.324
	材 料	012100090000	角钢 63 以内	kg	11.8000	13.0000	-	-
		050300070000	板方材	m ³	0.0134	0.0175	0.0288	0.0330
		012900320000	镀锌铁皮	m ²	0.1990	0.1990	0.1990	0.1990
		031509060000	铁件	kg	0.6660	0.7370	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层安装、箱体及支架制作、安装等。								

表 A. 15. 7-2 箱式招牌(基层)

项目	编 号		A-15-115	A-15-116	A-15-117	A-15-118		
	名 称		钢结构箱式招牌基层(厚度 mm)					
			500 以内		500 以外			
			矩形	异形	矩形	异形		
工 程 量 计 量 单 位			m ³					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	2. 447	2. 684	1. 748	1. 922
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0. 0494	0. 0543	0. 0350	0. 0385
		050300070000	板方材	m ³	0. 0628	0. 0659	0. 0346	0. 0358
		012900320000	镀锌铁皮	m ²	1. 2930	1. 4310	0. 8060	0. 9010
		031509060000	铁件	kg	13. 4070	14. 5770	7. 0670	10. 8780
	料	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层安装、箱体及支架制作、安装等。								

表 A. 15. 7-3 竖式标箱(基层)

项目	编 号		A-15-119		A-15-120		A-15-121		A-15-122			
	名 称			钢结构(厚度 mm)								
				400 以内				400 以外				
				矩形		异形		矩形		异形		
工 程 量 计 量 单 位				m ³								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
	人 工	000105020000	综合用工二类		工日	2. 957		3. 332		2. 107		2. 375
	材	012100090000	角钢 63 以内		kg	71. 3900		80. 5810		51. 2810		57. 9010
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	9. 3530		10. 2890		6. 2360		6. 8590
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2. 2390		2. 5200		1. 5950		1. 7960
		130500250000	醇酸防锈漆		kg	0. 3720		0. 4190		0. 2650		0. 2980
		140500010000	油漆溶剂油		kg	0. 0384		0. 0430		0. 0270		0. 0308
	料	340000110000	其他材料		%	1. 5000		1. 5000		1. 5000		1. 5000
机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000		2. 0000		2. 0000		2. 0000	
注:工作内容包括基层安装、箱体及支架制作、安装、刷防护材料等。												

表 A. 15. 7-4 招牌、灯箱(面层)

项目	编 号				A-15-123	A-15-124	A-15-125	A-15-126	A-15-127
	名 称				有机玻璃	金属板	胶合板	铝塑板	彩色喷绘
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.084	0.150	0.070	0.084	0.059
	材	021700000100	有机玻璃 δ3mm	m ²	1.0600	-	-	-	-
		016300070000	金属板	m ²	-	1.0600	-	-	-
		050500010100	胶合板 δ3mm	m ²	-	-	1.0500	-	-
		091101000100	铝塑板 δ5mm	m ²	-	-	-	1.0500	-
		311700050000	彩色喷绘	m ²	-	-	-	-	1.0500
		144300080000	双面强力弹性胶带	m	4.8960	-	-	-	-
	料	144100000400	密封胶 750ml	支	1.0800	-	-	-	-
		031501070000	地毯钢钉	百个	-	0.2089	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
施工生产要素	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层安装清理、下料、涂胶、安装面层等。									

A. 15. 8 美术字的施工生产要素消耗量可参考表 A. 15. 8 的规定。

表 A. 15. 8 美术字

项目	编 号				A-15-128	A-15-129	A-15-130	A-15-131
	名 称				美术字(面积 m ²)			
					0.2 以内	0.5 以内	1.0 以内	1.0 以外
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				个			
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105020000	综合用工二类	工日	0.221	0.340	0.457	0.603
	材	124500310000	有机玻璃字 0.2m ² 以内	个	1.0100	-	-	-
		124500320000	有机玻璃字 0.5m ² 以内	个	-	1.0100	-	-
		124500330000	有机玻璃字 1m ² 以内	个	-	-	1.0100	-
		124500340000	有机玻璃字 1m ² 以外	个	-	-	-	1.0100
		144100750000	万能胶	kg	0.0240	0.0710	0.1320	0.1580
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拼装字样、校正、安装、清理等。								

续表 A. 15.8 美术字

项目	编 号				A-15-132
	名 称				房间名牌
	工 程 量 计 量 单 位				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人	000105020000	综合用工二类	工日	0.057
	材	341300060000	铜制名牌	块	1.0000
		031500160000	不锈钢挂件	个	1.0000
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000
	具				
注 :工作内容包括名牌安装等。					

A. 16 措施项目

A. 16. 1 现浇混凝土模板及支架的施工生产要素消耗量可参考表 A. 16. 1 的规定。

表 A. 16. 1-1 基础

项目	编 号				A-16-1	A-16-2		A-16-3
	名 称				垫层	带形基础		独立基础
						复合模板		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0. 117	0. 239	0. 224	
	材	350100030000	复合木模板	m ²	-	0. 2644	0. 2468	
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0. 0076	0. 0044	0. 0081	
		350900240000	钢管	m·日	-	64. 1389	-	
		350200030000	顶托	个·日	-	35. 5593	-	
		031501010000	铁钉	kg	0. 0236	0. 0111	0. 0279	
		020300130000	海绵条	m	-	0. 0586	-	
		350200490000	垫块	个	-	5. 6250	6. 7159	
		143500090000	脱模剂	kg	0. 1000	0. 1070	0. 1000	
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放 ;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。								

续表 A. 16. 1-1 基础

项目	编 号			A-16-4	A-16-5	A-16-6	
	名 称			筏板基础	设备基础	杯型基础	
				复合模板			
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0. 208	0. 325	0. 305
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0. 2562	0. 2468	0. 2468
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0. 0034	0. 0053	0. 0054
		350900240000	钢管	m·日	188. 4568	-	107. 9140
		350200230000	扣件	个·日	59. 3880	-	71. 1940
		350200030000	顶托	个·日	78. 8200	-	-
		031501010000	铁钉	kg	0. 0134	0. 0279	0. 1990
		020300130000	海绵条	m	0. 1046	-	-
		350200490000	垫块	个	6. 1590	6. 7159	4. 0000
		143500090000	脱模剂	kg	0. 1038	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放 ;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。							

续表 A. 16. 1-1 基础

项目	编 号				A-16-7
	名 称				桩承台基础
					复合模板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.288
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.2468
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0046
		350200490000	垫块	个	3.6048
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。					

表 A. 16. 1-2 柱

项目	编 号				A-16-8	A-16-9
	名 称				矩形柱	
					复合模板	铝模板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.304	0.244
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.2655	-
		350100500000	成套铝合金模板(整体租赁)	m ²	-	0.9576
		350900240000	钢管	m·日	88.8900	-
		350200230000	扣件	个·日	57.1422	-
		350200360000	钢包木支撑	m·日	41.5308	-
		350200030000	顶托	个·日	31.7460	-
		350200370000	型钢(10#槽钢)柱箍	套·日	5.2500	-
		172500060200	PVC管 DN50	m	-	1.4884
		031501010000	铁钉	kg	0.0609	-
		020300130000	海绵条	m	0.3930	-
	料	350200490000	垫块	个	6.0020	7.6510
		143500090000	脱模剂	kg	0.1076	0.0360
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-2 柱

项目	编 号				A-16-10	A-16-11
	名 称				构造柱	圆形柱
					复合模板	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.310	0.510
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2691	0.2563
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0037	0.0012
		350900240000	钢管	m·日	113.0520	27.6006
		350200230000	扣件	个·日	125.6148	104.0868
		350200030000	顶托	个·日	-	11.2524
		020300130000	海绵条	m	2.2725	-
		350200290000	轮扣横杆	m·日	-	37.2612
		350200300000	轮扣立杆	m·日	-	29.8092
		370900110000	底托	个·日	-	8.4396
		350200380000	圆柱箍	套·日	-	8.7114
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-2 柱

项目	编 号				A-16-12	A-16-13	
	名 称				异形柱	柱支撑 3.6m 以上每增 1m	
					复合模板		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类		工日	0.472	0.029
	材	350100030000	复合木模板		m ²	0.2563	-
		350900050100	板方材 模板背楞		m ³	0.0038	-
		350900240000	钢管		m·日	200.0000	2.2194
		350200230000	扣件		个·日	120.0000	-
		350200360000	钢包木支撑		m·日	-	5.3160
		350200370000	型钢(10# 槽钢)柱箍		套·日	-	0.4920
		020300130000	海绵条		m	1.0000	-
		350200490000	垫块		个	8.0000	0.2821
		030105040300	对拉螺栓螺杆 M16		m	0.1900	-
		030109090200	螺母 M16		个	0.3800	-
		172501140200	硬塑料管 20		m	1.1780	-
		143500090000	脱模剂		kg	0.1000	-
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。							

表 A. 16. 1-3 梁

项目	编 号				A-16-14	A-16-15
	名 称				基础梁	矩形梁
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
类别	m ²				消 耗 量	
	编 码	名 称 及 规 格	单 位			
人工	000103010000	综合用工一类	工日		0.291	0.392
材	350100030000	复合木模板	m ²		0.2468	0.2468
	350900050100	板方材 模板背楞	m ³		0.0047	0.0055
	350900240000	钢管	m·日		50.5001	130.5050
	350200230000	扣件	个·日		-	130.5050
	350200290000	轮扣横杆	m·日		-	62.7625
	350200300000	轮扣立杆	m·日		-	232.5575
	350200030000	顶托	个·日		-	63.1275
	030105040300	对拉螺栓螺杆 M16	m		0.3606	1.1189
	030109090200	螺母 M16	个		1.3114	-
	350200440000	3 形扣	套		0.6493	-
	031501010000	铁钉	kg		0.0098	-
	020300130000	海绵条	m		0.0441	-
	350200450000	蝴蝶卡	个		-	1.1189
	350200490000	垫块	个		7.1429	-
	172501140200	硬塑料管 20	m		0.9018	0.9324
	143500090000	脱模剂	kg		0.1000	0.1000
	340000110000	其他材料	%		5.0000	5.0000
机具	994600040000	其他机具	%		2.0000	2.0000

注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

续表 A. 16. 1-3 梁

项目	编 号				A-16-16	A-16-17
	名 称				矩形梁	异形梁
	工 程 量 计 量 单 位				铝模板	复合模板
类别	m ²				消 耗 量	
	编 码	名 称 及 规 格	单 位			
人工	000103010000	综合用工一类	工日		0.242	0.472
材	350100500000	成套铝合金模板(整体租赁)	m ²		1.0000	-
	350100030000	复合木模板	m ²		-	0.2691
	350900050100	板方材 模板背楞	m ³		-	0.0057
	350900240000	钢管	m·日		-	150.0000
	350200230000	扣件	个·日		-	150.0000
	350200290000	轮扣横杆	m·日		-	63.0000
	350200300000	轮扣立杆	m·日		-	233.0000
	350200030000	顶托	个·日		-	63.0000
	030105040300	对拉螺栓螺杆 M16	m		-	0.4000
	030109090200	螺母 M16	个		-	1.0000
	031501010000	铁钉	kg		-	0.2957
	020300130000	海绵条	m		-	1.0000
	172501140200	硬塑料管 20	m		-	1.4900
	350200490000	垫块	个		7.8700	-
	143500090000	脱模剂	kg		0.0360	-
	340000110000	其他材料	%		1.0000	1.0000
机具	994600040000	其他机具	%		2.0000	2.0000

注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

续表 A. 16. 1-3 梁

项目	编 号				A-16-18	A-16-19
	名 称				圈梁	
					直形	弧形
					复合模板	
工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.340	0.360
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2691	0.4040
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0042	0.0062
		350900240000	钢管	m·日	61.2120	60.0000
		030105040300	对拉螺栓螺杆 M16	m	0.8609	0.8000
		030109090200	螺母 M16	个	1.7217	1.6000
		020300130000	海绵条	m	1.6929	1.7000
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放 ;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-3 梁

项目	编 号				A-16-20	A-16-21	A-16-22
	名 称				过梁	弧形、拱形梁	梁支撑高度 3.6m 以上每增 1m
					复合模板		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.340	0.490	0.050
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.3588	0.2988	-
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0064	0.0081	-
		350900240000	钢管	m·日	74.0680	331.4525	127.0062
		350200230000	扣件	个·日	40.4000	394.5525	139.0056
		350200350000	木跳板	m ³ ·日	-	0.1825	-
		350200030000	顶托	个·日	-	35.3400	-
		010100150000	钢筋	kg	-	1.3132	-
		030105040300	对拉螺栓螺杆 M16	m	-	0.1606	-
		030109090200	螺母 M16	个	-	0.3212	-
		031501010000	铁钉	kg	-	0.0459	-
		020300130000	海绵条	m	-	0.6071	-
		350200490000	垫块	个	-	2.0741	-
		172501140200	硬塑料管 20	m	-	0.4241	-
		143500090000	脱模剂	kg	0.1330	0.1116	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。							

表 A. 16. 1-4 墙

项目	编 号			A-16-23	A-16-24	A-16-25	
	名 称			直形墙		弧形墙	
				复合模板	铝模板	复合模板	
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.213	0.208	0.362
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2541	-	0.2678
		350100500000	成套铝合金模板(整体租赁)	m ²	-	1.0000	-
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0039	-	0.0049
		350200210000	斜撑	套	-	-	0.0122
		350900240000	钢管	m·日	46.2660	-	-
	350200230000	扣件	个·日	7.9500	-	-	
	172500060200	PVC 管 DN50	m	-	0.7649	-	
	010000010001	型钢 综合	kg	-	-	2.7165	
	030105040300	对拉螺栓螺杆 M16	m	-	-	0.2487	
	030109090200	螺母 M16	个	0.9500	-	0.2557	
	030105213100	螺杆 T16	套	0.4750	-	-	
	350200430000	零星卡具(U 型销)	个	0.1193	-	0.6155	
	031501010000	铁钉	kg	0.0491	-	0.0196	
	030107003000	膨胀螺栓 L50	套	-	-	0.0490	
	350200490000	垫块	个	3.4676	2.1601	-	
	172501140200	硬塑料管 20	m	0.9711	-	0.1449	
	143500090000	脱模剂	kg	0.1030	0.0360	0.1000	
	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。							

续表 A. 16. 1-4 墙

项目	编 号			A-16-26	A-16-27	
	名 称			短肢剪力墙		
				复合模板	铝模板	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.234	0.220
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2717	-
		350100500000	成套铝合金模板(整体租赁)	m ²	-	1.1038
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0041	-
		350900240000	钢管	m·日	41.5482	-
		350200230000	扣件	个·日	38.3400	-
		350200350000	木跳板	m ³ ·日	0.1560	-
		172500060200	PVC 管 DN50	m	-	0.7649
		030105040300	对拉螺栓螺杆 M16	m	0.4660	-
		030109090200	螺母 M16	个	1.1633	-
		350200440000	3 形扣	套	1.1655	-
		031501010000	铁钉	kg	0.0336	-
		020300130000	海绵条	m	0.5198	-
		350200490000	垫块	个	2.5900	2.1601
	料	172501140200	硬塑料管 20	m	0.7843	-
		143500090000	脱模剂	kg	0.1010	0.0360
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-4 墙

项目	编 号				A-16-28	A-16-29	
	名 称				电梯井壁墙		
					复合模板	铝模板	
工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类		工日	0.250	0.220
	材	350100030000	复合木模板		m ²	0.2691	-
		350100500000	成套铝合金模板(整体租赁)		m ²	-	1.0000
		350900050100	板方材 模板背楞		m ³	0.0040	-
		350900240000	钢管		m·日	33.4428	-
		350200230000	扣件		个·日	3.8694	-
		350200030000	顶托		个·日	4.6740	-
		030105040300	对拉螺栓螺杆 M16		m	0.6817	-
		030109090200	螺母 M16		个	0.8521	-
		350200430000	零星卡具(U型销)		个	0.2102	-
		350200440000	3形扣		套	0.6331	-
		031501010000	铁钉		kg	0.0265	-
		172500060200	PVC管 DN50		m	-	0.7649
		020300130000	海绵条		m	0.3726	-
		350200450000	蝴蝶卡		个	0.9478	-
	350200490000	垫块		个	3.2208	2.1600	
	料	172501140200	硬塑料管 20		m	1.1362	-
		143500090000	脱模剂		kg	0.1000	0.0360
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
		机具	994600040000	其他机具		%	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。							

续表 A. 16. 1-4 墙

项目	编 号			A-16-30	
	名 称			混凝土墙	
				爬模	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²	
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
施工生产要素	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.150
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2468
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0065
		350900240000	钢管	m·日	21.1160
		350200340000	钢管(方钢管)	m·日	4.5350
		350200030000	顶托	个·日	13.5250
		010000010001	型钢 综合	kg	13.1857
		350200430000	零星卡具(U 型销)	个	0.0121
		350200440000	3 形扣	套	0.0143
		031505070000	镀锌低碳钢丝网	m ²	0.1157
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。					

续表 A. 16. 1-4 墙

项目	编 号				A-16-31	A-16-32
	名 称				墙支撑高度 3.6m 以上每增 1m	止水螺栓增加费
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0.018	0.001
	材 料	350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0005	-
		350200470000	止水片	套	-	4.9383
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

表 A. 16. 1-5 板

项目	编 号				A-16-33	A-16-34	
	名 称				有梁板、无梁板、平板		
					复合模板	铝模板	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类		工日	0.323	0.225
	材 料	350100030000	复合木模板		m ²	0.2468	-
		350100500000	成套铝合金模板(整体租赁)		m ²	-	1.0000
		350900240000	钢管		m·日	37.1338	-
		350200290000	轮扣横杆		m·日	130.1950	-
		350200300000	轮扣立杆		m·日	79.5538	-
		350200360000	钢包木支撑		m·日	188.9125	-
		350200030000	顶托		个·日	35.3013	-
		370900110000	底托		个·日	35.3013	-
		031501010000	铁钉		kg	0.0160	-
		020300130000	海绵条		m	0.2372	-
		350200490000	垫块		个	-	3.9687
		143500090000	脱模剂		kg	0.1000	0.0360
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。							

续表 A. 16. 1-5 板

项目	编 号				A-16-35	A-16-36
	名 称				斜屋面板	
					复合模板	铝模板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.362	0.257
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2468	-
		350100500000	成套铝合金模板(整体租赁)	m ²	-	1.0000
		350200290000	轮扣横杆	m·日	165.4100	-
		350200300000	轮扣立杆	m·日	100.3775	-
		350200360000	钢包木支撑	m·日	153.7500	-
		350200030000	顶托	个·日	35.8500	-
		370900110000	底托	个·日	35.8500	-
		020300130000	海绵条	m	0.3105	-
		350200490000	垫块	个	-	3.9678
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.0360
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

续表 A. 16. 1-5 板

项目	编 号				A-16-37	A-16-38
	名 称				异形板	拱板
					复合模板	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.420	0.550
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2691	0.3063
		050300070000	板方材	m ³	-	0.0058
		350900240000	钢管	m·日	101.5700	50.0000
		350200230000	扣件	个·日	-	30.0000
		350200280000	立杆垫板	套·日	-	40.0000
		350200290000	轮扣横杆	m·日	174.2425	200.0000
		350200300000	轮扣立杆	m·日	91.1175	150.0000
		350200360000	钢包木支撑	m·日	120.4850	-
		350200350000	木跳板	m ³ ·日	0.6350	-
		350200030000	顶托	个·日	25.3100	25.0000
		370900110000	底托	个·日	25.3100	25.0000
	料	031501010000	铁钉	kg	0.0204	0.0158
		020300130000	海绵条	m	-	0.7500
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

续表 A. 16. 1-5 板

项目	编 号				A-16-39	A-16-40	
	名 称				补板缝	板支撑高度 3.6m 以上每增 1m	
					复合模板		
工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类		工日	0.362	0.050
	材	350100030000	复合木模板		m ²	0.2691	-
		350900050100	板方材 模板背楞		m ³	0.0011	-
		350900240000	钢管		m·日	-	14.8575
		350200290000	轮扣横杆		m·日	-	78.5350
		350200300000	轮扣立杆		m·日	-	63.6925
	料	143500090000	脱模剂		kg	0.1000	-
		031501010000	铁钉		kg	0.5692	-
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。							

注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-41	A-16-42	
	名 称				基础后浇带	梁后浇带	
					复合模板		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类		工日	0.271	0.348
	材	350100030000	复合木模板		m ²	0.1992	0.3830
		350900050100	板方材 模板背楞		m ³	-	0.0085
		350900240000	钢管		m·日	-	236.4418
		350200230000	扣件		个·日	-	118.2160
		350200290000	轮扣横杆		m·日	-	236.4418
		350200300000	轮扣立杆		m·日	-	197.0346
		350200030000	顶托		个·日	-	78.8144
		370900110000	底托		个·日	-	78.8144
		030105040300	对拉螺栓螺杆 M16		m	-	0.2533
		030109090200	螺母 M16		个	-	0.6333
	料	350200440000	3 形扣		套	-	0.6333
		031501010000	铁钉		kg	-	0.0677
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	5.7077	-
		800100070801	砂浆 DPM5		m ³	0.0095	-
		350200470000	止水片		套	-	2.8148
		143500090000	脱模剂		kg	-	0.1423
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结构及模内杂物、刷隔离剂等。							

注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

续表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-43	A-16-44
	名 称				墙后浇带	板后浇带
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.317	0.425
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.4507	0.3516
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0043	0.0070
		350900240000	钢管	m·日	89.2591	-
		350200230000	扣件	个·日	31.8150	-
		350200290000	轮扣横杆	m·日	-	115.7800
		350200300000	轮扣立杆	m·日	-	192.7800
		350200030000	顶托	个·日	-	46.2980
		370900110000	底托	个·日	-	46.2980
		030105040300	对拉螺栓螺杆 M16	m	0.6136	-
		030109090200	螺母 M16	个	1.5341	-
	料	350200440000	3 形扣	套	1.5339	-
		020300130000	海绵条	m	1.0188	0.2391
		350200470000	止水片	套	6.8180	-
		172501140200	硬塑料管 20	m	0.6818	-
		143500090000	脱模剂	kg	0.1675	0.1320
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-45	A-16-46
	名 称				斜挑檐	栏板
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.340	0.250
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.3063	0.2691
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0045	0.0067
		350200490000	垫块	个	-	5.0000
		031501010000	铁钉	kg	0.0387	0.0387
	料	143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-47	A-16-48
	名 称				天沟、檐沟	阳台板、雨篷、悬挑板
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.320	0.357
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.3063	0.2916
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0045	0.0045
		350900240000	钢管	m·日	-	427.2800
		350200230000	扣件	个·日	-	323.4140
		350200030000	顶托	个·日	-	49.1232
		370900110000	底托	个·日	-	49.1232
		031501010000	铁钉	kg	0.0387	-
	料	143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1080
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-49	A-16-50
	名 称				楼梯	
					直形	弧形
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.865	1.100
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.4750	0.4759
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0120	0.0110
		350900240000	钢管	m·日	286.5240	500.0000
		350200230000	扣件	个·日	280.7000	400.0000
		350200280000	立杆垫板	套·日	32.1580	50.0000
		350200030000	顶托	个·日	32.1580	50.0000
		370900110000	底托	个·日	32.1580	50.0000
	料	143500090000	脱模剂	kg	0.1770	0.1770
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

续表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-51	A-16-52
	名 称				楼梯	小型构件
					旋转	复合模板
					复合模板	
工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	1.425	0.389
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.4761	0.3063
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0091	0.0150
		350900240000	钢管	m·日	790.8040	-
		350200230000	扣件	个·日	239.6380	-
	料	350200030000	顶托	个·日	77.3822	-
		370900110000	底托	个·日	91.7420	-
		350200290000	轮扣横杆	m·日	66.7800	-
		350200310000	支撑碗扣架(立杆)	m·日	240.3800	-
		350200460000	高接杆	个	0.4293	-
		031501010000	铁钉	kg	-	0.0115
		350200490000	垫块	个	-	5.0000
		143500090000	脱模剂	kg	0.1770	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
		机具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

注:工作内容包模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

续表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-53	A-16-54
	名 称				其他现浇构件	电缆沟、地沟
					复合模板	
					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.349	0.220
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.2691	0.3063
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0100	0.0120
		031501010000	铁钉	kg	0.1000	0.0400
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		350200490000	垫块	个	4.0000	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	料	350200490000	垫块	个	4.0000	-
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。

续表 A. 16. 1-6 其他

项目	编 号				A-16-55	A-16-56
	名 称				台阶	散水
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.200	0.123
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.2691	0.2691
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0072	0.0037
		031501010000	铁钉	kg	0.0184	-
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括模板制作、安装、拆除及整理堆放;清理模板粘结物及模内杂物、刷隔离剂等。						

A. 16. 2 施工排水、降水工程的施工生产要素消耗量可参考表 A. 16. 2 的规定。

表 A. 16. 2- 1. 1 管井成井

项目	编 号			A-16-57	
	名 称			管井成井(井径 600mm)	
				反循环钻机	
	工 程 量 计 量 单 位			m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	0.141
	材	042700300100	无砂混凝土井管 $\varphi 400\text{mm}$	m	1.0335
		533300030000	石屑滤料	kg	271.5000
		053100010000	竹片	m ²	2.0800
		340700090000	密目网	m ²	1.8840
		031507120000	镀锌铁丝 18 [#] ~ 22 [#]	kg	0.1930
		350900210000	井底	个	0.0610
		042700330000	预制混凝土井盖	个	0.0610
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	8.7800
		350900220000	钢筋算子($\varphi 10$ 以外)	kg	0.2490
		180900480200	塑料吸水管 2.0'	m	0.1870
		172500070400	塑料吸水管 1.5'	m	1.3020
		170100010002	焊接钢管 综合	kg	3.5880
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990300110100	反循环钻机 60P45A	台班	0.0360
		994400000600	泥浆泵 $\varphi 100\text{mm}$	台班	0.0360
		994500004300	电空压机 9m ³ /min	台班	0.0360
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	0.0130
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0200
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括机械设备进场后安装、移机就位、泥浆制备、固壁;成孔、出渣、清孔;孔口钻渣清理;井管安装,滤料填充,洗井;井口保护。					

表 A. 16. 2- 1. 2 轻型井点成井

项目	编 号				A-16-58	
	名 称				轻型井点成井	
					井深(m)	
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	0.058
	材	170100010002	焊接钢管 综合		kg	2.5579
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.8570
		533300040000	中粗砂滤料		m³	0.0100
		340700090000	密目网		m²	0.3420
		200100130100	法兰盘及螺栓 DN100mm		套	0.2860
		180900490100	塑料排水管 50mm		m	0.6000
		350900030100	铁集水箱 1.5m×1.5m×1.5m×4.5mm		kg	4.3120
		031507120000	镀锌铁丝 18# ~ 22#		kg	0.0610
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	990300480000	小型钻孔机		台班	0.0143
		994500004300	电空压机 9m³/min		台班	0.0143
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0110
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m³		台班	0.0070
		994600040000	其他机具		%	2.0000
注 :工作内容包括降水井(含砂井):降水井成孔、护壁、安装井管、填滤料、洗井、井口封井、安拆降排水设施等。						

表 A. 16. 2-2 降水

项目	编 号				A-16-59	A-16-60
	名 称				单项管井	轻型井点降水
	工 程 量 计 量 单 位				(口·天)	(组·天)
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.168	0.810
	机	994400100600	潜水泵 φ35mm	台班	-	2.7500
		994400100700	潜水泵 3.5kW	台班	1.9350	-
		994400150000	射流泵	台班	-	2.7500
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括包括抽水、值班、井管堵漏、降水设备维护维修等。						

表 A. 16. 2-3 基坑明沟排水

项目	编 号				A-16-61
	名 称				明沟排水
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.600
	材	042700300100	无砂混凝土井管 $\varphi 400\text{mm}$	m	0.0454
		533300030000	石屑滤料	kg	331.5000
		053100010000	竹片	m ²	0.0882
		340700090000	密目网	m ²	0.0944
		031507120000	镀锌铁丝 18# ~ 22#	kg	0.0110
		350900210000	井底	个	0.0500
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	4.7300
		180900480100	塑料吸水管 1.0'	m	2.5035
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	994400100600	潜水泵 $\varphi 35\text{mm}$	台班	2.9269
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	0.0135
		994600040000	其他机具	%	2.0000

注:工作内容包括挖填排水沟、排水沟填滤料、挖填集水井、安拆抽水设施、排水作业。

附录 B 仿古建筑工程

B.1 砌筑工程

B.1.1 砖石砌体的施工生产要素消耗量可参考表 B.1.1 的规定。

表 B.1.1-1 砌砖石墙

项目	编 号				B-1-1	B-1-2	B-1-3	B-1-4	B-1-5
	名 称				大城样砖墙面		二城样砖墙面		
					干摆墙面	淌白墙面	干摆墙面	丝缝墙面	淌白墙面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.028	1.370	2.116	2.265	1.535
	材 料	310900330100	成品大城样砖	块	24.0000	17.0000	-	-	-
		310900330200	成品二城样砖	块	-	-	30.0000	29.0000	20.0000
		801100070000	老浆灰	m ³	-	0.0280	-	0.0010	0.0270
		801100130000	素白灰浆	m ³	0.0380	-	0.0430	0.0490	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0061	0.0045	0.0069	0.0080	0.0043
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括准备工具、灰浆调制、成品砖料二次砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。									

续表 B.1.1-1 砌砖(石)墙

项目	编 号				B-1-6	B-1-7	B-1-8	B-1-9	B-1-10	B-1-11
	名 称				大停泥砖墙面			小停泥砖墙面		
					干摆墙面	丝缝墙面	淌白墙面	干摆墙面	丝缝墙面	淌白墙面
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2. 154	2. 333	1. 805	2. 416	2. 488	1. 803
	材 料	310900360100	成品大停泥砖	块	51. 8000	50. 1000	40. 3000	-	-	-
		310900340200	成品小停泥砖	块	-	-	-	76. 0000	74. 0000	55. 0000
		801100070000	老浆灰	m ³	-	0. 0010	0. 0243	-	0. 0010	0. 0230
		801100130000	素白灰浆	m ³	0. 0354	0. 0346	-	0. 0380	0. 0370	-
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0057	0. 0057	0. 0039	0. 0061	0. 0061	0. 0037
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、成品砖料二次砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。										

续表 B. 1. 1- 1 砌砖(石)墙

项目	编 号				B-1-12	
	名 称				蓝四丁砖砌筑	
					细砌	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.955
	材 料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	82.5000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.0400
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0064
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000
注：工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砌砖、刮缝、清扫场地等。						

续表 B. 1. 1- 1 砌砖(石)墙

项目	编 号				B-1-13	B-1-14	
	名 称				蓝四丁砖砌筑		
					外墙	弧形外墙	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.667	1.843
	材 料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	510.0000	510.0000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.2780	0.2780
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0445	0.0445
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砌砖、刮缝、清扫场地等。							

续表 B. 1. 1-1 砌砖(石)墙

项目	编 号				B-1-15	B-1-16	B-1-17	B-1-18	
	名 称				蓝四丁砖砌筑				
					1/2 砖墙	1/4 砖墙	无空花围墙	有空花围墙	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	2.189	4.268	1.801	1.946
	材 料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	535.0000	602.0000	518.0000	509.0000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.2830	0.3090	0.2520	0.1180
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0453	0.0494	0.0403	0.0189
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砌砖、刮缝、清扫场地等。									

续表 B. 1. 1-1 砌砖(石)墙

项目	编 号				B-1-19	B-1-20	B-1-21	B-1-22	
	名 称				砖基础	蓝四丁砖砌筑			
						衬里墙	内墙	空斗墙	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.469	1.456	1.456	0.861
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	510.0000	-	-	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	-	520.0000	510.0000	432.0000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.2790	0.2650	0.2650	0.1330
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0446	0.0424	0.0424	0.0213
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砌砖、刮缝、清扫场地等。									

续表 B. 1. 1-1 砌砖(石)墙

项目	编 号				B-1-23	B-1-24	B-1-25	
	名 称				蓝四丁砖砌筑			
					方柱	异形柱	零星砌筑	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	2.125	2.369	2.959
	材 料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	562.0000	711.0000	531.0000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.1852	0.1852	0.2110
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0296	0.0296	0.0338
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砌砖、刮缝、清扫场地等。								

续表 B. 1. 1-1 砌砖(石)墙

项目	编 号				B-1-26	B-1-27	B-1-28	B-1-29	B-1-30	
	名 称				毛石砌筑			方整石砌筑		
					直形墙	弧形墙	方柱	直形	弧形	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.785	1.903	3.225	2.141	2.367
	材 料	081700410000	方正石		m ³	-	-	-	0.9719	0.9719
		041100030002	毛石		t	1.8130	1.8130	1.8130	-	-
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.3670	0.3670	0.3670	0.1990	0.2090
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0587	0.0587	0.0587	0.0318	0.0334
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砌石、刮缝、清扫场地等。										

续表 B. 1. 1- 1 砌砖(石) 墙

项目	编 号				B-1-31	B-1-32	B-1-33	
	名 称				勾缝			
					砖墙	石墙		
						DP 砂浆	麻刀灰	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0. 132	0. 135	0. 302
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20		m ³	0. 0015	0. 0030	-
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	-	-	0. 0160
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括准备工具、灰浆调制、砂浆拌合、清扫基层、勾缝、清扫场地等。								

续表 B. 1. 1- 1 砌砖(石) 墙

项目	编 号				B-1-34	B-1-35
	名 称				斧刃陡板	
					干摆墙面	丝缝墙面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2. 196	2. 144
	材 料	801100130000	素白灰浆	m ³	0. 0230	0. 0280
		801100070000	老浆灰	m ³	-	0. 0010
		310900070100	斧刃砖 240mm× 120mm× 40mm	块	46. 6900	44. 8400
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0037	0. 0046
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。						

表 B. 1. 1-2 贴砌砖

项目	编 号				B-1-36
	名 称				其他贴面
					镶贴仿干摆、丝缝面砖
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.577
	材 料	144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	0.2200
		800700100000	胶粘剂 DTA 砂浆	m ³	0.0053
		070100160000	面砖(仿古)	m ²	1.0300
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0008
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、粘贴面砖,勾缝(擦缝)清扫场地等。					

表 B. 1. 1-3 砖檐

项目	编 号			B-1-37	B-1-38	B-1-39	B-1-40	B-1-41	B-1-42	
	名 称			细砌冰盘檐						
				无砖椽四层						
				尺二 方砖	尺四 方砖	大城 样砖	大停 泥砖	小停 泥砖	蓝四 丁砖	
工 程 量 计 量 单 位			m							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.973	1.900	3.467	1.769	1.541	1.849
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	9.6900	-	-	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	-	8.1500	-	-	-	-
		310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm	块	-	-	13.3900	-	-	-
		310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm	块	-	-	-	20.0889	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	-	-	-	-	22.3200	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	-	-	-	-	-	26.7840
	料	801100130000	素白灰浆	m³	0.0110	0.0130	0.0120	0.0110	0.0070	0.0060
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0018	0.0021	0.0019	0.0018	0.0011	0.0010	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。										

续表 B. 1. 1-3 砖檐

项目	编 号				B-1-43	B-1-44	B-1-45	B-1-46	B-1-47	B-1-48	
	名 称				细砌冰盘檐						
					无砖椽五层						
					尺二 方砖	尺四 方砖	大城 样砖	大停 泥砖	小停 泥砖	蓝四 丁砖	
工 程 量 计 量 单 位					m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	2. 465	2. 345	4. 298	2. 201	1. 918	2. 300
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	12. 1100	-	-	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	-	10. 1900	-	-	-	-
		310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm		块	-	-	16. 7400	-	-	-
		310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm		块	-	-	-	25. 1110	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	-	-	-	27. 9000	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	-	-	-	-	-	33. 4800
	料	801100130000	素白灰浆		m ³	0. 0140	0. 0160	0. 0160	0. 0130	0. 0090	0. 0070
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0. 0022	0. 0026	0. 0026	0. 0021	0. 0014	0. 0011	
	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。											

续表 B. 1. 1-3 砖檐

项目	编 号				B-1-49	B-1-50	B-1-51	B-1-52	B-1-53
	名 称				细砌冰盘檐				
					无砖椽六层				
					尺二方砖	尺四方砖	大停泥砖	小停泥砖	蓝四丁砖
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	3.242	3.128	2.959	2.562	3.075
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	14.5300	-	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	-	12.2280	-	-	-
		310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm	块	-	-	30.1330	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	-	-	-	33.4800	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	-	-	-	-	40.1760
	料	801100130000	素白灰浆	m³	0.0160	0.0190	0.0150	0.0100	0.0080
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0026	0.0030	0.0024	0.0016	0.0013
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。									

项目	编 号				B-1-54	B-1-55	B-1-56	B-1-57	B-1-58	B-1-59	
	名 称				细砌冰盘檐						
					有砖椽五层			有砖椽六层			
					尺二 方砖	尺四 方砖	小停 泥砖	尺二 方砖	尺四 方砖	小停 泥砖	
工 程 量 计 量 单 位					m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	2.678	2.577	2.198	3.605	3.491	2.843
	材 料	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	12.9200	-	-	15.3400	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	-	10.8700	-	-	12.9080	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	-	30.6900	-	-	36.2700
		801100130000	素白灰浆		m ³	0.0140	0.0170	0.0100	0.0170	0.0200	0.0110
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0022	0.0027	0.0016	0.0027	0.0032	0.0018
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。											

续表 B. 1. 1-3 砖檐

项目	编 号				B-1-60	B-1-61	B-1-62	B-1-63	B-1-64
	名 称				细砌冰盘檐				
					有砖椽七层				
					尺二方砖	尺四方砖	大停泥砖	小停泥砖	蓝四丁砖
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	4.081	3.961	3.690	3.204	3.845
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	17.7600	-	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	-	14.9480	-	-	-
		310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm	块	-	-	37.3370	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	-	-	-	41.8500	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	-	-	-	-	50.2200
	料	801100130000	素白灰浆	m³	0.0200	0.0230	0.0190	0.0130	0.0080
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0032	0.0037	0.0030	0.0021	0.0013
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。									

续表 B. 1. 1-3 砖檐

项目	编 号				B-1-65	B-1-66	B-1-67	B-1-68	B-1-69	B-1-70	
	名 称				淌白冰盘檐						
					四层						
					尺二 方砖	尺四 方砖	大城 样砖	大停 泥砖	小停 泥砖	蓝四 丁砖	
工 程 量 计 量 单 位					m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	1.481	1.441	2.737	1.374	1.188	1.425
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	8.6500	-	-	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	-	7.5700	-	-	-	-
		310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm		块	-	-	12.5600	-	-	-
		310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm		块	-	-	-	18.8300	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	-	-	-	20.9300	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	-	-	-	-	-	25.1200
	料	801100070000	老浆灰		m ³	0.0120	0.0140	0.0130	0.0110	0.0080	0.0060
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0019	0.0022	0.0021	0.0018	0.0013	0.0010	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。											

项目	编 号				B-1-71	B-1-72	B-1-73	B-1-74	B-1-75	B-1-76	
	名 称				淌白冰盘檐						
					五层						
					尺二 方砖	尺四 方砖	大城 样砖	大停 泥砖	小停 泥砖	蓝四 丁砖	
工 程 量 计 量 单 位					m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	1.840	1.791	3.404	1.699	1.486	1.783
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	11.0300	-	-	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	-	9.4600	-	-	-	-
		310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm		块	-	-	15.7000	-	-	-
		310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm		块	-	-	-	23.5400	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	-	-	-	26.0200	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	-	-	-	-	-	31.2200
	料	801100070000	老浆灰		m ³	0.0150	0.0170	0.0170	0.0140	0.0100	0.0080
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0024	0.0027	0.0027	0.0022	0.0016	0.0013	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。											

续表 B. 1. 1-3 砖檐

项目	编 号				B-1-77	B-1-78	B-1-79	B-1-80
	名 称				细砌小停泥直檐		糙砌小停泥直檐	
					一层	二层	一层	二层
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.238	0.473	0.054	0.097
	材 料	310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	4.1900	8.3700	3.5800	7.1100
		801100130000	素白灰浆	m ³	0.0020	0.0040	-	-
		801100070000	老浆灰	m ³	-	-	0.0020	0.0030
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0003	0.0006	0.0003	0.0005
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、细砌砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。								

续表 B. 1. 1-3 砖檐

项目	编 号				B-1-81	B-1-82	B-1-83	B-1-84	
	名 称				菱角檐	鸡嗦檐	抽屉檐	砖瓦檐	
					蓝四丁砖	小停泥砖			
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0.316	0.753	0.205	0.344
	材 料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	15.0000	-	17.5000	4.4000
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	15.6900	-	-
		311100010400	板瓦 3 号		块	-	-	-	6.9000
		801100070000	老浆灰		m³	0.0090	0.0060	0.0070	0.0030
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0014	0.0010	0.0011	0.0005
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍制、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。砖瓦檐含挑选瓦件。									

表 B. 1. 1-4 墙帽

项目	编			

续表 B. 1. 1-4 墙帽(编码:墙帽)

项目	编			

续表 B. 1. 1-4 墙帽

项目	编 号				B-1-93	B-1-94	B-1-95	B-1-96	B-1-97	B-1-98
	名 称				真硬顶墙帽					
					大城样砖		尺四方砖	蓝四丁砖		
					一顺出	褥子面		八方锦	一顺出	褥子面
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.246	0.385	0.279	0.215	0.106	0.160
	材	310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm	块	14.7200	23.1200	-	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	-	-	9.0000	-	-	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	-	-	24.0000	70.0000	28.8400	45.0000
	料	800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m³	0.0290	0.0510	0.0210	0.0440	0.0134	0.0210
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0046	0.0082	0.0034	0.0070	0.0021	0.0034
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。										

续表 B. 1. 1-4、墙帽

项目	编			

表 B. 1. 1-5 砖券(拱)、门窗套

项目	编 号				B-1-103	B-1-104	
	名 称				糙砌车棚券	糙砌砖拱券	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.425	2.955
	材 料	310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm		块	62.7500	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	-	510.0000
		801100070000	老浆灰		m ³	0.1020	-
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	-	0.2650
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0163	-
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	-	0.0424
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。							

续表 B. 1. 1-5 砖券(拱)、门窗套

项目	编 号				B-1-105	B-1-106	B-1-107	B-1-108	
	名 称				干摆门窗套				
					贴脸		侧壁		
					宽度(18 mm)以内	宽度(18 mm)以外	宽度(20 mm)以内	宽度(20 mm)以外	
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1. 176	1. 596	0. 803	1. 872
	材 料	310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	1. 8000	-	1. 8000	-
		310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	-	4. 0000	-	4. 0000
		801100130000	素白灰浆		m ³	0. 0030	0. 0040	0. 0030	0. 0040
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0. 0005	0. 0006	0. 0005	0. 0006
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。									

表 B. 1. 1-6 须弥座

项目	编 号				B-1-109	B-1-110	
	名 称				细砌须弥座	淌白须弥座	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	11.333	9.346
	材 料	310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	31.8300	27.4400
		801100130000	素白灰浆		m ³	0.0500	0.0410
		801100070000	老浆灰		m ³	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0080	0.0067
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。							

表 B. 1. 1-7 影壁、看面墙、廊心墙

项目	编 号				B-1-111	B-1-112
	名 称				细作影壁、廊心墙、槛墙	
					方砖心	
					尺四方砖	尺二方砖
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.475	3.047
	材 料	310900350200	成品尺四方砖	块	6.7000	-
		310900350100	成品尺二方砖	块	-	9.5000
		801100130000	素白灰浆	m ³	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0016	0.0016
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括准备工具、灰浆调制、成品砖料二次砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。						

续表 B. 1. 1-7 影壁、看面墙、廊心墙

项目	编 号				B-1-113	B-1-114	B-1-115	B-1-116	
	名 称				细作影壁、廊心墙、槛墙				
					线枋子	柱子、箍头枋、上下槛、立八字			
						大城砖	小停泥砖	尺四方砖	
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0.532	0.822	0.901	1.355
	材 料	310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm		块	-	2.5200	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	4.2500	-	4.2800	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	-	-	-	1.3600
		801100130000	素白灰浆		m³	0.0020	0.0030	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。									

续表 B. 1. 1-7 影壁、看面墙、廊心墙

项目	编 号				B-1-117	B-1-118	B-1-119	B-1-120	B-1-121	
	名 称				细作影壁、廊心墙、槛墙					
					三岔头	马蹄碌	耳子	穿插档	小脊子	
	工 程 量 计 量 单 位					对			份	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0.871	1.860	0.871	2.211	2.263
	材	310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	0.6000	-	-	1.5000	-
		310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm		块	-	1.0000	-	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	-	0.6000	-	5.0000
	料	801100130000	素白灰浆		m³	0.0020	0.0020	0.0020	0.0010	0.0040
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。										

表 B. 1. 1-8 小构件及零星砌体

项目	编 号				B-1-122	
	名 称				砖斗拱安装	
	工 程 量 计 量 单 位				攒	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0.315
	材 料	311500090000	砖斗拱		攒	1.0100
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.0730
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0117
		994600040000	其他机具		%	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、成品安装、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。						

续表 B. 1. 1-8 小构件及零星砌体

项目	编 号				B-1-123	B-1-124	B-1-125	B-1-126	
	名 称				干摆博缝				
					尺七方砖	尺四方砖	尺二方砖	三才	
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	2.336	1.887	1.685	1.437
	材	310900000300	尺七方砖 544mm×544mm×80mm		块	2.5600	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	-	3.4000	-	1.8600
		310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	-	-	3.5200	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	10.0000	10.0000	10.0000	9.2400
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	187.0000	140.0000	130.0000	53.0000
		311700140000	麻刀		kg	0.4300	0.3800	0.3000	0.2000
	料	800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m³	0.1060	0.0790	0.0670	0.0300
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0200	0.0160	0.0130	0.0060	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括准备工具、砂浆拌合、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。									

续表 B. 1. 1-8 小构件及零星砌体

项目	编 号				B-1-127	B-1-128	B-1-129	
	名 称				灰砌散装博缝			
					三层	五层	七层	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.825	2.346	3.091
	材 料	310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	23.0000	32.0000	41.0000
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	66.0000	94.0000	167.0000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m³	0.0370	0.0530	0.0690
		311700140000	麻刀		kg	0.2300	0.3000	-
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0100	0.0130	0.0190
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000		
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、博缝头砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。								

续表 B. 1. 1-8 小构件及零星砌体

项目	编 号				B-1-130	B-1-131	B-1-132	B-1-133	
	名 称				砖挂落				
					尺七方砖	尺四方砖	尺二方砖	三才	
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.521	1.583	1.630	1.070
	材 料	310900000300	尺七方砖 544mm×544mm×80mm		块	2.2100	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	-	2.3200	-	1.3400
		310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	-	-	3.2300	-
		031509060000	铁件		kg	0.5000	0.5000	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰		m³	0.0050	0.0040	0.0040	0.0020
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0030	0.0030	0.0030	0.0010
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。									

续表 B. 1. 1-8 小构件及零星砌体

项目	编 号				B-1-134	B-1-135	B-1-136	B-1-137	B-1-138	B-1-139
	名 称				干摆梢子			灰砌梢子		
					带后续尾			尺七 方砖	尺四 方砖	尺二 方砖
					尺七 方砖	尺四 方砖	尺二 方砖			
	工 程 量 计 量 单 位				份					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	10.252	6.878	5.521	6.424	5.381	4.599
	材	310900000300	尺七方砖 544mm×544mm×80mm	块	6.3000	1.6500	-	6.3000	1.6500	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	5.2000	9.3000	6.8500	-	4.1000	1.6500
		310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	-	-	4.1000	-	-	4.1000
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	50.0000	44.0000	39.0000	50.0000	44.0000	39.0000
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	30.0000	25.0000	20.0000	30.0000	25.0000	20.0000
	料	801100130000	素白灰浆	m ³	0.0390	0.0210	0.0180	-	-	-
		801100070000	老浆灰	m ³	-	-	-	0.0270	0.0120	0.0080
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砖料砍磨、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。										

续表 B. 1. 1-8 小构件及零星砌体

项目	编 号				B-1-140	B-1-141	
	名 称				蓝四丁砖盘头	堵抹椽档(燕窝)	
	工 程 量 计 量 单 位				份	m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0.599	0.209
	材	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	55.0000	4.0000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m³	0.0300	-
		040900130000	白灰		kg	-	25.9200
		040900160000	混合麻刀灰		m³	-	0.0049
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010	-
		990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	-	0.0090
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、灰浆调制、砌筑灌缝、打点背里、清扫场地等。							

B. 1. 2 琉璃砌体的施工生产要素消耗量可参考表 B. 1. 2 的规定。

表 B. 1. 2- 1 琉璃墙身

项目	编 号				B-1-142	B-1-143	B-1-144	B-1-145	B-1-146
	名 称				琉璃砖平砌	琉璃砖陡砌	贴砌琉璃面砖	拼砌琉璃花心、角花	琉璃花墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.043	0.855	1.539	2.001	0.915
	材 料	310100210000	琉璃砖	件	37.4700	18.5100	-	-	55.3000
		310100110000	琉璃面砖	m ²	-	-	1.0300	-	-
		310100100000	琉璃花心	m ²	-	-	-	1.0300	-
		031501410000	圆钉	kg	-	-	-	0.1000	-
		801100130000	素白灰浆	m ³	-	-	0.0130	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0230	0.0150	-	-	0.0170
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0010	0.0010	-	-	0.0050
		801100020000	红素灰	m ³	-	-	0.0040	-	-
		040900220000	深月白大麻刀灰	m ³	-	-	-	0.0020	-
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0038	0.0026	0.0027	0.0003	0.0035
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。									

续表 B. 1. 2- 1 琉璃墙身

项目	编 号			B-1-147	B-1-148	B-1-149	
	名 称			琉璃墙帽	琉璃冰盘檐		
					四层	五层	
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.401	0.393	0.479
	材 料	310300435300	筒瓦 六样	件	3.5000	-	-
		310100210000	琉璃砖	件	7.2100	-	-
		310100190000	琉璃直檐	件	-	5.5000	5.5000
		310100010000	琉璃半混	件	-	2.7500	2.7500
		310100150000	琉璃泉	件	-	2.7500	2.7500
		310100090000	琉璃护口	件	-	-	2.7500
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0120	0.0110	0.0130
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0003	0.0003	0.0003
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0020	0.0018	0.0021
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。							

续表 B. 1. 2- 1 琉璃墙身

项目	编 号				B-1-150	B-1-151	B-1-152	B-1-153
	名 称				琉璃梢子			
					无后续尾	有后续尾		
						三层	四层	五层
工 程 量 计 量 单 位					份			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.052	2.071	2.328	2.679
	材 料	310100210000	琉璃砖	件	3.0600	25.5000	38.2500	55.3400
		310100130000	琉璃梢子、戗檐(仿古)	份	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		310100120000	琉璃盘头(仿古)	块	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0080	0.0180	0.0230	0.0290
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0003	0.0010	0.0014	0.0020
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0013	0.0030	0.0039	0.0050
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。								

注:工作内容包括包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。

表 B. 1. 2-2 琉璃博风、挂落、滴珠板

项目	编 号				B-1-154	B-1-155	B-1-156	B-1-157
	名 称				琉璃博缝 硬山、歇山	琉璃托山混	琉璃挂落	琉璃滴珠板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	m	m ²	
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.941	0.197	0.718	0.547
	材 料	310100050000	琉璃博缝板	m ²	1.0000	-	-	-
		310100210000	琉璃砖	件	-	5.1100	-	-
		310100060000	琉璃挂落	m ²	-	-	1.0000	-
		310100270000	琉璃滴珠板	m ²	-	-	-	1.0300
		031509060000	铁件	kg	-	-	0.8100	0.5000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0103	0.0053	0.0052	0.0052
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0006	0.0001	-	-
		801100020000	红素灰	m ³	-	-	0.0006	0.0006
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0017	0.0009	0.0009	0.0009
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。

表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号				B-1-158	B-1-159	B-1-160	B-1-161	B-1-162	B-1-163
	名 称				琉璃 须弥座	琉璃梁 枋、垫板	琉璃方、 圆柱子	琉璃耳子	琉璃雀替	琉璃 霸王拳
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		m	份		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	2. 343	1. 744	0. 359	0. 103	0. 103	0. 103
	材	310100170000	琉璃檐砖	件	36.0800	-	-	-	-	-
		310700440000	琉璃梁枋、垫板	m ²	-	1.0200	-	-	-	-
		310700410000	琉璃方圆柱	m	-	-	1.0200	-	-	-
		310700400000	琉璃耳子	件	-	-	-	1.0000	-	-
		310700470000	琉璃雀替	份	-	-	-	-	1.0200	-
		310700370000	琉璃霸王拳	块	-	-	-	-	-	1.0200
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0609	0.0210	0.0011	-	-	-
		801100020000	红素灰	m ³	0.0008	0.0002	0.0001	-	-	-
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	-	-	-	0.0001	0.0001	0.0001
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0115	0.0034	0.0002	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。										

续表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号				B-1-164	
	名 称				坠山花	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	1.254
	材 料	310100180000	琉璃异形板		m ²	1.0200
		040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0206
		801100020000	红素灰		m ³	0.0003
		340000110000	其他材料		%	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0033
		994600040000	其他机具		%	2.0000
注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。						

续表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号				B-1-165	B-1-166	B-1-167	B-1-168	
	名 称				平身科斗拱				
					琉璃斗拱三踩		琉璃斗拱五踩		
					高度(mm)				
					300 以下	300 以上	400 以下	400 以上	
工 程 量 计 量 单 位					攒				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.342	0.385	0.385	0.513
	材	310700750000	三踩平身科<斗拱> 高 300mm 以下		攒	1.0000	-	-	-
		310700840000	五踩平身科<斗拱> 高 400mm 以下		攒	-	-	1.0000	-
		310700740000	三踩平身科<斗拱> 高 300mm 以上		攒	-	1.0000	-	-
		310700830000	五踩平身科<斗拱> 高 400mm 以上		攒	-	-	-	1.0000
	料	031509060000	铁件		kg	0.5000	0.6000	0.7500	0.8500
		040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0124	0.0124	0.0160	0.0160
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0020	0.0026	0.0026	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。									

续表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号				B-1-169	B-1-170	B-1-171	
	名 称				平身科斗拱			
					琉璃斗拱七踩			
					高度(mm)			
					500 以下			
工 程 量 计 量 单 位				攒				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.385	0.513	0.676
	材	310700660000	七踩平身科<斗拱> 高 500mm 以下		攒	1.0000	-	-
		310700680000	七踩平身科<斗拱> 高 700mm 以下		攒	-	1.0000	-
		310700670000	七踩平身科<斗拱> 高 700mm 以上		攒	-	-	1.0000
		031509060000	铁件		kg	1.0000	1.1000	1.2500
	料	040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0180	0.0180	0.0210
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0001	0.0001	0.0002
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0029	0.0029	0.0034
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。								

续表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号				B-1-172	B-1-173	B-1-174	B-1-175	
	名 称				角科斗拱				
					琉璃斗拱三踩		琉璃斗拱五踩		
					高度(mm)				
					300 以下	300 以上	400 以下	400 以上	
工 程 量 计 量 单 位					攒				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.385	0.513	0.410	0.564
	材	310700720000	三踩角科<斗拱> 高 300mm 以下		攒	1.0000	-	-	-
		310700810000	五踩角科<斗拱> 高 400mm 以下		攒	-	-	1.0000	-
		310700710000	三踩角科<斗拱> 高 300mm 以上		攒	-	1.0000	-	-
		310700800000	五踩角科<斗拱> 高 400mm 以上		攒	-	-	-	1.0000
	料	031509060000	铁件		kg	0.5000	0.6000	0.7500	0.8500
		040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0124	0.0124	0.0160	0.0160
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0020	0.0026	0.0026	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。									

续表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号				B-1-176	B-1-177	B-1-178	
	名 称				角科斗拱			
					琉璃斗拱七踩			
					高度在(mm)			
					500 以下			700 以下
工 程 量 计 量 单 位				攒				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.359	0.676	1.026
	材	310700620000	七踩角科<斗拱> 高 500mm 以下		攒	1.0000	-	-
		310700640000	七踩角科<斗拱> 高 700mm 以下		攒	-	1.0000	-
		310700630000	七踩角科<斗拱> 高 700mm 以上		攒	-	-	1.0000
		031509060000	铁件		kg	1.0000	1.1000	1.2500
	料	040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0180	0.0180	0.0210
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0002	0.0002	0.0003
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0029	0.0029	0.0034
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。								

续表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号				B-1-179	B-1-180	B-1-181	B-1-182
	名 称				琉璃枕头木	琉璃宝瓶	琉璃角梁	琉璃套兽
	工 程 量 计 量 单 位				件	个	根	个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.103	0.179	0.112	0.163
	材	310500090300	套兽 六样	件	-	-	-	1.0000
		310700380000	琉璃宝瓶	个	-	1.0000	-	-
		310700430000	琉璃角梁	根	-	-	1.0000	-
		310700500000	琉璃枕头木	件	1.0000	-	-	-
		031509060000	铁件	kg	-	-	2.0000	-
		311700140000	麻刀	kg	0.5000	0.1000	0.3000	0.1000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0011	-	0.0024	0.0015
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0001	0.0001	0.0002	-
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0002	-	0.0004	0.0002
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。

续表 B. 1. 2-3 琉璃须弥座、梁枋、垫板、柱子、斗拱等配件

项目	编 号			B-1-183	B-1-184	B-1-185	B-1-186	B-1-187	B-1-188	
	名 称			挑檐桁		正身琉璃椽飞	翼角琉璃椽飞	琉璃线砖	马蹄碌、垂头	
				高度(mm)						
				120 以下	160 以下					
工 程 量 计 量 单 位				m					份	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.137	0.163	0.257	0.513	0.209	0.057
	材	310700490000	琉璃挑檐桁	m	1.0200	1.0200	-	-	-	-
		310700870000	正身椽飞	m	-	-	1.0100	-	-	-
		310700850000	翼角椽飞	m	-	-	-	1.0100	-	-
		310100210000	琉璃砖	件	-	-	-	-	3.1400	-
		310700450000	琉璃马蹄碌	件	-	-	-	-	-	1.0000
		031509060000	铁件	kg	-	-	1.5200	1.5200	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0.0050	0.0074	0.0093	0.0093	-	-
		040900230000	深月白小麻刀灰	m³	0.0002	0.0002	0.0004	0.0004	0.0014	0.0001
		801100020000	红素灰	m³	-	-	-	-	0.0001	-
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0008	0.0012	0.0016	0.0016	0.0002	-	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌、勾缝、擦缝、打点、清扫场地等。										

B. 2 石作工程

B. 2. 1 台基及台阶的施工生产要素消耗量可参考表 B. 2. 1 的规定。

表 B. 2. 1 台基及台阶

项目	编 号				B-2-1	B-2-2	B-2-3	B-2-4
	名 称				阶条石	陡板	土衬石	埋头
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	9.974	8.465	8.456	8.926
	材	081700300000	阶条石	m ³	1.0060	-	-	-
		081700270000	陡板石	m ³	-	1.0060	-	-
		081700350000	土衬石	m ³	-	-	1.0060	-
		081700330000	埋头石	m ³	-	-	-	1.0060
	料	800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.3480	0.4080	0.4180	0.3080
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0557	0.0653	0.0669	0.0493
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。								

续表 B. 2. 1 台基及台阶

项目	编 号				B-2-5	B-2-6
	名 称				柱顶石	柱顶石打透眼
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	11.264	0.950
	材 料	081700460000	柱顶石	m ³	1.0060	-
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.2900	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0464	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。						

续表 B. 2. 1 台基及台阶

项目	编 号				B-2-7	B-2-8	B-2-9	B-2-10	B-2-11	
	名 称				踏 踏		礞 礞石		槛垫石、过门石、分心石	
					台阶 (带垂带)	如意踏踏	礞 礞 (带垂带)	礞 礞石		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105060000	综合用工二类		工日	2.039	1.714	1.625	1.535	7.067
	材	081700080300	台阶 带垂带		m ²	1.0060	-	-	-	-
		081700110000	如意踏踏		m ²	-	1.0060	-	-	-
		081700080100	礞 礞石 带垂带		m ²	-	-	1.0060	-	-
		081700280000	礞 礞石		m ²	-	-	-	1.0060	-
		081700240000	槛垫石、过门石、分心石		m ³	-	-	-	-	1.0060
	料	800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.0650	0.0500	0.0500	0.0500	0.1990
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0104	0.0080	0.0080	0.0080	0.0318
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。										

续表 B. 2. 1 台基及台阶

项目	编 号				B-2-12	B-2-13	B-2-14
	名 称				独立须弥座	须弥座台基	
						有雕刻	无雕刻
	工 程 量 计 量 单 位					m ³	m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	8.740	3.946	3.563
	材	081700400000	独立须弥座	m ³	1.0060	-	-
		081700060200	须弥座台基 有雕饰	m ²	-	1.0060	-
		081700060100	须弥座台基 无雕饰	m ²	-	-	1.0060
	料	800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.1200	0.0750	0.0750
		031509060000	铁件	kg	0.3600	0.2400	0.2400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0192	0.0120	0.0120
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。							

B. 2. 2 望柱、栏板的施工生产要素消耗量可参考表 B. 2. 2 的规定。

表 B. 2. 2 望柱、栏板

项目	编 号				B-2-15	B-2-16	
	名 称				地袱石	望柱	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	根	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105060000	综合用工二类		工日	12.728	0.771
	材 料	081700260000	地伏石		m ³	1.0060	-
		081700470000	望柱		根	-	1.0060
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.3110	0.0010
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0498	0.0002
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。							

续表 B. 2. 2 望柱、栏板

项目	编 号				B-2-17	B-2-18	B-2-19
	名 称				寻杖栏板	罗汉板(罗盘子、窝角裹棱)	栏板抱鼓石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	1. 571	1. 365	1. 419
	材 料	081700480000	寻杖栏板	m ²	1. 0060	-	-
		081700080200	罗汉板 落盘子、窝角裹棱	m ²	-	1. 0060	-
		081700250000	抱鼓石	m ²	-	-	1. 0060
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5	m ³	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。							

B. 2. 3 墙身石活及门窗石构件的施工生产要素消耗量可参考表 B. 2. 3 的规定。

表 B. 2. 3 墙身石活及门窗石构件

项目	编 号				B-2-20	B-2-21	B-2-22	B-2-23
	名 称				角柱石	压砖板	腰线石	挑檐石
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	10.731	11.152	11.916	12.802
	材	081700290000	角柱石	m ³	1.0060	-	-	-
		081700360000	压砖板	m ³	-	1.0060	-	-
		081700380000	腰线石	m ³	-	-	1.0060	-
		081700340000	挑檐石	m ³	-	-	-	1.0060
		料	800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.3780	0.2980	0.2980
	340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0605	0.0477	0.0477	0.0773
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。								

续表 B. 2. 3 墙身石活及门窗石构件

项目	编 号				B-2-24	B-2-25	B-2-26
	名 称				门窗		
					券石	券脸石	石窗芯
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	19.299	21.443	1.093
	材 料	081700440000	门窗券石	m ³	1.0060	-	-
		081700430000	门窗券脸石	m ³	-	1.0060	-
		081700140000	石窗芯	m ²	-	-	1.0060
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.0200	0.0200	0.0100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0032	0.0032	0.0016
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。							

续表 B. 2. 3 墙身石活及门窗石构件

项目	编 号				B-2-27	B-2-28	B-2-29	B-2-30	B-2-31	B-2-32	
	名 称				月洞门 元宝石	门枕石		门鼓石		滚墩石	
					长度(mm)			幞头鼓	圆鼓	长度 (mm)	
								长度(mm)		500 以内	
					1000 以内	800 以内	1200 以内	1000 以内	1200 以内		
工 程 量 计 量 单 位					块					个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105060000	综合用工二类		工日	0.929	0.796	1.145	0.934	1.309	1.420
	材	081700100000	月洞元宝石 1000mm 以内		块	1.0060	-	-	-	-	-
		081700050000	门枕石 长 800mm 以内		块	-	1.0060	-	-	-	-
		081700060000	门枕石 长 1200mm 以内		块	-	-	1.0060	-	-	-
		081700030000	门鼓石、幞头鼓 长 1000mm 以内		块	-	-	-	1.0060	-	-
		081700040000	门鼓石、圆鼓 长 1200mm 以内		块	-	-	-	-	1.0060	-
		081700020000	滚墩石 1500mm 以内		个	-	-	-	-	-	1.0060
	料	800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.0200	0.0030	0.0050	0.0030	0.0080	0.0050
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0032	0.0005	0.0008	0.0005	0.0013	0.0008	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。											

B. 2. 4 石作配件的施工生产要素消耗量可参考表 B. 2. 4 的规定。

表 B. 2. 4 石作配件

项目	编 号				B-2-33	B-2-34	B-2-35	
	名 称				夹杆石、镶杆石	甬路、海漫地面		
						厚 130mm 以内	每增厚 20mm	
工 程 量 计 量 单 位					m ³	m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105060000	综合用工二类		工日	9.982	1.011	0.144
	材 料	081700230000	夹杆石、镶杆石		m ³	1.0060	-	-
		081700070100	甬路、海漫		m ²	-	1.0060	-
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m ³	0.0660	0.0500	-
		031509060000	铁件		kg	11.0000	-	-
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0106	0.0080	-
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括准备工具、砂浆拌合、安装打拼头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。								

续表 B. 2. 4 石作配件

项目	编			

B. 3 混凝土及钢筋混凝土工程

B. 3. 1 现浇混凝土构件的施工生产要素消耗量可参考表 B. 3. 1 的规定。

表 B. 3. 1-1 柱

项目	编 号				B-3-1	B-3-2	B-3-3
	名 称				矩形柱	圆柱形(多边形)	构造柱
					C30		C25
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.650	1.027	1.043
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.9860	0.9860	-
		800100180000	同混凝土等级砂浆(综合)	m ³	0.0310	0.0310	0.0310
		802100080500	预拌混凝土 C25	m ³	-	-	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括工作准备、浇筑、振捣、养护。							

表 B. 3. 1-2 梁

项目	编 号				B-3-4	B-3-5	B-3-6
	名 称				矩形梁	过梁、圈梁	基础梁
					C30		
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.384	0.884	0.253
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括工作准备、浇筑、振捣、养护。							

表 B. 3. 1-3 檩(桁)、枋

项目	编 号				B-3-7	B-3-8
	名 称				扶脊木	一檩三件
					C30	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.496	1.570
	材	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括工作准备、浇筑、振捣、养护。						

表 B. 3. 1-4 板

项目	编 号				B-3-9	B-3-10	B-3-11
	名 称				椽望板、翘飞板	亭、斜屋面板	板
					C30		
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	2.788	2.512	0.309
	材	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100	1.0100
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括工作准备、浇筑、振捣、养护。							

表 B. 3. 1-5 其他

项目	编 号				B-3-12	B-3-13	B-3-14
	名 称				补板缝	直形楼梯	弧形旋转楼梯
					C30		
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.063	0.294	0.416
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	0.2440	0.2440
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括工作准备、浇筑、振捣、养护。							

续表 B. 3. 1-5 其他

项目	编 号				B-3-15	B-3-16
	名 称				古式零件	其它古式构件
					C30	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	3.297	4.066
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	1.0100
		800100180000	同混凝土等级砂浆(综合)	m ³	-	0.0070
		031301010000	电焊条(综合)	kg	-	0.7630
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括工作准备、浇筑、振捣、养护。						

续表 B. 3. 1-5 其他

项目	编 号				B-3-17	B-3-18	B-3-19	B-3-20
	名 称				基础垫层	带形基础		独立基础
					C15	毛石 C20	混凝土 C20	C20
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.205	0.288	0.288	0.354
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	-	0.8120	1.0100	1.0100
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.0100	-	-	-
		041100030002	毛石	t	-	0.5050	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包工作准备、浇筑、振捣、养护。								

续表 B. 3. 1-5 其他

项目	编 号				B-3-21	B-3-22
	名 称				直形墙	弧形墙
					C30	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	0.356	0.375
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.9880	0.9880
		800100180000	同混凝土等级砂浆(综合)	m ³	0.0280	0.0280
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包工作准备、浇筑、振捣、养护。						

B. 3. 2 预制混凝土构件的施工生产要素消耗量可参考表 B. 3. 2 的规定。

表 B. 3. 2- 1 柱

项目	编 号				B-3-23	B-3-24
	名 称				矩形柱	异形柱
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.069	1.122
	材 料	042900210000	矩形柱	m ³	1.0000	-
		042900150000	工字形柱	m ³	-	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.7650	7.6500
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.2640	2.6400
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实结点、焊接固定等。 2. 构件清理浇筑接头灌缝、构件场内运输。						

表 B. 3. 2-2 梁

项目	编 号				B-3-25	B-3-26
	名 称				矩形梁	过梁
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.089	1.842
	材 料	042900200000	进深梁、开间梁	m ³	1.0000	-
		042900130000	长梁	m ³	-	1.0000
		050300100000	方木	m ³	0.0002	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.8390	0.4000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.2371	0.1890
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实结点、焊接固定等。 2. 构件清理浇筑接头灌缝、构件场内运输。						

表 B. 3. 2-3 屋架

项目	编 号				B-3-27
	名 称				屋架
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.348
	材 料	042900180000	混凝土屋架	m ³	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.7870
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2418
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括 1. 构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实结点、焊接固定等。 2. 构件清理浇筑接头灌缝、构件场内运输。					

表 B. 3. 2-4 檩(桁)、枋

项目	编 号				B-3-28
	名 称				枋檩
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.152
	材 料	042900140000	枋、檩	m ³	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4000
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2640
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括 1. 构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实结点、焊接固定等。 2. 构件清理浇筑接头灌缝、构件场内运输。					

表 B. 3. 2-5 板

项目	编 号				B-3-29
	名 称				斜屋面
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	2.894
	材 料	042900250000	斜屋面板	m ³	1.0000
		134100080001	灌浆料	kg	0.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.7800
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2640
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括 1. 构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实结点、焊接固定等。 2. 构件清理浇筑接头灌缝、构件场内运输。					

表 B. 3. 2-6 椽子

项目	编 号				B-3-30
	名 称				椽子
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	1.401
	材 料	042900240000	翘飞、椽子	m ³	1.0000
		134100080001	灌浆料	kg	0.1000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5300
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3100
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括 1. 构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实结点、焊接固定等。 2. 构件清理浇筑接头灌缝、构件场内运输。					

表 B. 3. 2-7 其他

项目	编 号				B-3-31	B-3-32	B-3-33
	名 称				古式零件	预制混凝土漏空花格	构件接头灌缝
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	m ²	m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105010000	综合用工二类	工日	4.147	0.347	0.416
	材	042900160000	古式零件	m ³	1.0000	-	-
		134100080001	灌浆料	kg	0.0200	-	-
		802100070500	预拌豆石混凝土 C30	m ³	-	-	0.0100
		350100020000	木模板	m ³	-	-	0.0020
		031501010000	铁钉	kg	-	-	0.2450
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5300	-	-
		800100010300	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	t	-	0.0060	-
		042700600000	预制混凝土镂空花格	m ²	-	1.0200	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3100	-	-
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	-	-	0.0150
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.0010	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	具						

注:工作内容包括 1. 构件翻身、就位、加固、安装、校正、垫实结点、焊接固定等。
2. 构件清理浇筑接头灌缝、构件场内运输。

B. 3. 3 钢筋工程的施工生产要素消耗量可参考表 B. 3. 3 的规定。

表 B. 3. 3 钢筋工程

项目	编 号				B-3-34	B-3-35	B-3-36	B-3-37	B-3-38	B-3-39
	名 称				钢筋制作	钢筋安装	钢筋制作	钢筋安装	预埋件制作安装	加固拉接砌体钢筋制作安装
	工 程 量 计 量 单 位				φ10 以内	φ10 以内	φ10 以外	φ10 以外		
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	t					
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	2.146	5.136	1.761	3.497	7.458	4.622
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	1050.0000	-	-	-	-	1050.0000
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	-	-	1050.0000	-	-	-
		031509030000	预埋铁件	kg	-	-	-	-	1025.0000	-
		031507200000	火烧丝	kg	-	4.2800	-	3.8900	3.0000	5.0000
		050300060000	木方	m	-	-	-	-	0.0150	-
		031501010000	铁钉	kg	-	-	-	-	9.5200	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	-	4.0000	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	0.2143	-	0.4249	0.3650	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.3500	-	0.4800	-	-	-
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1100	-	0.1100	-	-	-
		991700050000	钢筋调直机	台班	0.2400	-	-	-	-	-

注:工作内容包括 1. 钢筋(网、垄、马凳)制作安装。
2. 套筒连接等。

续表 B. 3. 3 钢筋工程

项目	编			

B. 4 木作工程

B. 4. 1 木构架及木基层的施工生产要素消耗量可参考表 B. 4. 1 的规定。

表 B. 4. 1- 1 柱

项目	编			

续表 B. 4. 1- 1 柱

项目	编 号				B-4-7	B-4-8
	名 称				圆擎檐柱、牌楼戗柱	
					柱径(mm)	
					250 以下	250 以上
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	15. 180	9. 747
	材 料	050100010000	原木	m ³	1. 2100	1. 2100
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

续表 B.4. 1-1 柱

项目	编		号		B-4-9	B-4-10	B-4-11	B-4-12	
	名				梅花柱、风廊柱		方擎檐柱、抱柱		
					边宽(mm)				
					250 以下		250 以上		250 以下
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编	码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000		综合用工一类	工 日	15. 758	8. 692	10. 234	6. 092
	材 料	050300100000		方 木	m ³	1. 1700	1. 1700	1. 1700	1. 1700
		340000110000		其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装) ; 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等 ;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆 ;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。									

续表 B.4. 1-1 柱

项目	编			

续表 B. 4. 1- 1 柱

项目	编			

续表 B. 4. 1- 1 柱

项目	编 号				B-4-19	B-4-20	B-4-21	B-4-22
	名 称				脊瓜柱			
					不带角背口		带角背口	
					柱径(mm)			
					250 以下	250 以上	250 以下	250 以上
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工 日	28.595	13.971	39.395	17.220
	材 料	050100010000	原木	m ³	1.1700	1.1700	1.1700	1.1700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

续表 B. 4. 1- 1 柱

项目	编			

续表 B. 4. 1- 1 柱

项目	编 号				B-4-27	B-4-28
	名 称				攒尖雷公柱、交金灯笼柱	
					带风摆垂柳头	带莲瓣芙蓉垂头
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	59.457	81.063
	材 料	050100010000	原木	m ³	1.2100	1.2100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分枝杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

表 B. 4. 1-2 梁

项目	编 号			B-4-29	B-4-30	B-4-31	B-4-32	
	名 称			带挑尖的梁		带麻叶头的梁		
				梁宽(mm)				
				300 以下	300 以上	300 以下	300 以上	
	工 程 量 计 量 单 位			m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	18.519	11.453	18.925	14.052
	材	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编 号			B-4-33	B-4-34	B-4-35	B-4-36	B-4-37	
	名 称			九架梁	七架梁、卷棚八架梁	五架梁、卷棚六架梁	卷棚四架梁		
							梁宽(mm)		
							250 以下	250 以上	
工 程 量 计 量 单 位				m ³					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3.411	4.549	6.261	11.252	8.285
	材	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。									

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编 号				B-4-38	B-4-39	B-4-40	B-4-41	B-4-42
	名 称				三架梁		月梁		三步梁
					梁宽(mm)				
					250 以下	250 以上	200 以下	200 以上	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	13.433	8.577	19.255	14.215	5.848
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装) ; 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等 ;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆 ;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。									

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编		号		B-4-43	B-4-44	B-4-45	B-4-46	B-4-47	B-4-48	
	名				双步梁		单步梁、抱头梁、斜抱头梁		扒梁、抹角梁、太平梁		
					梁宽(mm)						
	300 以下		300 以上		300 以下		300 以上		300 以下		300 以上
工 程 量 计 量 单 位					m ³						

施工生产要素	类别	编	码	名称及规格	单位	消					耗					量				
	人	000103060000		综合用工一类	工日	10.218	6.985	13.526	8.772	7.960	5.361									
	材	050300100000		方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900									
		340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000									
	机	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000									

注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装) ;
2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等 ;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆 ;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编		

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编 号				B-4-53	B-4-54	B-4-55
	名 称				老角梁	由戗	扣金、插金仔角梁
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	18.357	14.377	20.875
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注: 工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。							

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编		号		B-4-56	B-4-57	B-4-58	B-4-59	
	名				压金角梁(刀把角梁)		窝角仔角梁		
					梁宽(mm)				
					180 以下	180 以上	180 以下	180 以上	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编	码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000		综合用工一类	工日	24.774	11.209	24.611	11.534
	材 料	050300100000		方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
		340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装) ; 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。									

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编 号				B-4-60	B-4-61
	名 称				采步金	
					梁宽(mm)	
					300 以下	300 以上
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	12.509	8.041
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

续表 B. 4. 1-2 梁

项目	编 号				B-4-62	B-4-63
	名 称				柁墩	交金墩
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	28.266	38.338
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.1700	1.1700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

表 B. 4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-64	B-4-65
	名 称				圆檩(包括带搭交檩头)	
					檩径(mm)	
					250 以下	250 以上
工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	20.805	11.800
	材 料	050100010000	原木	m ³	1.2100	1.2100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-66	B-4-67	
	名 称				普通大额枋、单额枋、桁檩枋		
					枋高(mm)		
					250 以下	250 以上	
工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	10.183	6.011
	材 料	050300100000	方木		m ³	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分枝杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疤子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。							

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-68	B-4-69	B-4-70
	名 称				大额枋、单额枋		
					一端		一端
					带三岔头箍头枋高(mm)		带霸王拳箍头
					250 以下	250 以上	
工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	13.078	7.717	6.823
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疤子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。							

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-71	B-4-72	B-4-73
	名 称				大额枋、单额枋		
					二端		二端
					带三岔头箍头枋高(mm)		带霸王拳箍头
					250 以下	250 以上	
工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	16.083	8.447	8.529
	材	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。							

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号			B-4-74	B-4-75	B-4-76	B-4-77	
	名 称			普通小额枋、跨空枋、棋枋、博脊穿插枋、间枋、天花枋		带麻叶头的小额枋、穿插枋		
				枋高(mm)				
				300 以下	300 以上	200 以下	200 以上	
	工 程 量 计 量 单 位			m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	12.428	7.148	20.226	11.778
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-78	B-4-79	
	名 称				平板枋		
					枋高(mm)		
					100 以下	100 以上	
工 程 量 计 量 单 位					m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工 日	19.494	10.966
	材 料	050300100000	方 木		m ³	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疤子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。							

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-80	B-4-81	B-4-82
	名 称				随梁枋	承椽枋	扶脊木
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	7.148	10.966	23.637
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	-
		050100010000	原木	m ³	-	-	1.2100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分枝杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疤子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。							

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编		

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-89	B-4-90	B-4-91	B-4-92	B-4-93	B-4-94
	名 称				沿边木、楞木	承重	草架柱及穿梁	踏脚木	由额垫板	桁檩垫板
					m ³					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	4.256	8.610	21.525	13.232	7.717	5.567
	材 料	050300070000	板方材	m ³	1.0900	-	1.0900	1.0900	-	-
		050300100000	方木	m ³	-	1.0900	-	-	1.0900	1.1700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。										

续表 B.4. 1-3 檩、枋、替木

项目	编 号				B-4-95	B-4-96	
	名 称				替木		
					长(mm)		
					100 以下	150 以下	
	工 程 量 计 量 单 位				块		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0.425	0.677
	材 料	050300070000	板方材		m ³	0.0116	0.0253
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。							

表 B.4. 1-4 木基层

项目	编			号	B-4-97	B-4-98									
	名				檐步										
					无飞椽										
					椽径(mm)										
					50 以内		60 以内								
工				程	量	计	量	单	位	m					
施工生产要素	类别	编		码	名		称	及	规	格	单位	消		耗	量
	人	000103060000		综合用工一类		工日		0.828		0.747					
	材	050300070000		板方材		m ³		0.0550		0.0606					
	料	340000110000		其他材料		%		1.0000		1.0000					
	机具	994600040000		其他机具		%		2.0000		2.0000					
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。															

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编			

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编		号		B-4-105	B-4-106	B-4-107	B-4-108		
	名				卷棚顶步					
					椽径(mm)					
					50 以内	60 以内	70 以内	80 以内		
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编	码	名 称 及 规 格	单位	消			耗	量
	人 工	000103060000		综合用工一类	工日	0.764	0.828	0.885	0.934	
	材 料	050300070000		板方材	m ³	0.0570	0.0758	0.0990	0.1250	
		340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。										

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编 号				B-4-109	B-4-110	B-4-111	B-4-112
	名 称				卷棚顶步			
					椽径(mm)			
					90 以内	100 以内	110 以内	120 以内
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.032	1.105	1.200	1.305
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1512	0.1819	0.2269	0.2831
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。								

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编			

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编 号				B-4-117	B-4-118	B-4-119	B-4-120
	名 称				金脊步			
					椽径(mm)			
					90 以内	100 以内	110 以内	120 以内
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.552	0.536	0.512	0.512
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0883	0.0946	0.0990	0.1080
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。								

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编			

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编			

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编			

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编 号				B-4-132	B-4-133	B-4-134
	名 称				翼角		
					椽径(mm)		
					100 以内		
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3. 217	3. 176	2. 973
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 2806	0. 2737	0. 2539
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。							

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编 号				B-4-135	B-4-136	B-4-137	B-4-138
	名 称				混凝土板下制作、安装木椽			
					椽径(mm)			
					60 以内	70 以内	80 以内	90 以内
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 033	0. 033	0. 039	0. 039
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 0044	0. 0059	0. 0076	0. 0095
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。								

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编		号		B-4-139	B-4-140	B-4-141	
	名				混凝土板下制作、安装木椽			
					椽径(mm)			
					100 以内	110 以内	120 以内	
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编	码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000		综合用工一类	工日	0.039	0.043	0.043
	材 料	050300070000		板方材	m ³	0.0110	0.0130	0.0151
		340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。								

续表 B. 4. 1-4 木基层

项目	编 号				B-4-142	B-4-143	B-4-144	B-4-145	B-4-146
	名 称				瓦 口				枕头木
					四样至六样琉璃瓦及割割瓦	七样至九样琉璃瓦及 1、2、3号(筒)布瓦	10 号(筒)布瓦	头、1、2、3 号合瓦	
	工 程 量 计 量 单 位				m				块
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.033	0.033	0.033	0.050	0.358
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0022	0.0016	0.0008	0.0020	0.0204
		031501410000	圆钉	kg	-	-	-	-	0.0600
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600140000	中小型机械费	元	-	-	-	-	1.4400
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);2 找规矩、钉牢、齐头、垂直起重、挖桁檩窝等。									

表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-147	B-4-148
	名 称				平身科斗拱	
					一斗三升斗拱	一斗二升麻叶斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.442	3.721
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0323	0.0943
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。						

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-149	B-4-150	B-4-151	B-4-152	B-4-153
	名 称				平身科斗拱				
					三踩单昂斗拱	五踩单昂单翘斗拱	五踩重昂斗拱	七踩单翘重昂斗拱	九踩重翘重昂斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	6.804	10.847	11.261	15.258	17.981
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1470	0.2771	0.2859	0.4956	0.6249
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。									

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-154	B-4-155	B-4-156	B-4-157
	名 称				平身科斗拱			
					三踩平座斗拱	五踩平座斗拱	七踩平座斗拱	九踩平座斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	5.554	8.400	14.376	17.951
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1348	0.2200	0.3840	0.5187
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-158	B-4-159	B-4-160	B-4-161
	名 称				平身科斗拱			
					三踩品字斗拱	五踩品字斗拱	七踩品字斗拱	九踩品字斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	6.367	10.556	15.120	18.795
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1271	0.2521	0.3865	0.5014
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗栱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗栱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-162	B-4-163	B-4-164
	名 称				平身科斗拱		
					三踩单昂溜金斗拱	五踩单昂溜金斗拱	七踩单昂溜金斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	15. 135	20. 482	21. 357
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 3400	0. 5380	0. 5770
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。							

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-165	B-4-166
	名 称				柱头科斗拱	
					一斗三升斗拱	一斗二升麻叶斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 688	6. 551
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 0406	0. 1846
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 斗栱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗栱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。						

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-167	B-4-168	B-4-169	B-4-170	B-4-171
	名 称				柱头科斗拱				
					三踩单昂斗拱	五踩单昂单翘斗拱	五踩重昂斗拱	七踩单翘重昂斗拱	九踩重翘重昂斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	6.283	10.579	11.146	15.826	19.892
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1366	0.3337	0.3508	0.4721	0.6874
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、拱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。									

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-172	B-4-173	B-4-174	B-4-175
	名 称				柱头科斗拱			
					三踩平座斗拱	五踩平座斗拱	七踩平座斗拱	九踩平座斗拱
	工 程 量 计 量 单 位					攒		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	5.132	7.909	14.629	17.636
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1210	0.2180	0.3681	0.5753
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、拱眼、雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-176	B-4-177	B-4-178	B-4-179
	名 称				柱头科斗拱			
					三踩品字斗拱	五踩品字斗拱	七踩品字斗拱	九踩品字斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	4.986	10.962	16.455	21.756
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1229	0.3201	0.4585	0.6737
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心拱、单材拱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、拱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-180	B-4-181
	名 称				角科斗拱	
					一斗三升斗拱	一斗二升麻叶斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	6.551	6.114
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1846	0.1846
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心拱、单材拱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、拱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。						

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-182	B-4-183	B-4-184	B-4-185	B-4-186
	名 称				角科斗拱				
					三踩单昂斗拱	五踩单翘单昂斗拱	五踩重昂斗拱	七踩单翘重昂斗拱	九踩重翘重昂斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	14. 813	31. 698	29. 979	46. 710	64. 477
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 3478	0. 7396	0. 7579	1. 6139	2. 5520
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。									

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-187	B-4-188	B-4-189	B-4-190
	名 称				角科斗拱			
					三踩平座斗拱	五踩平座斗拱	七踩平座斗拱	九踩平座斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	12. 757	22. 277	39. 162	53. 154
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 1650	0. 4540	1. 4490	2. 1735
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包 1. 斗栱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗栱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-191	B-4-192	B-4-193
	名 称				角科斗拱		
					三踩单昂溜金斗拱	五踩单昂溜金斗拱	七踩重昂溜金斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	25.223	42.552	42.552
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.8720	1.6530	1.7210
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。							

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-194	B-4-195	B-4-196	B-4-197	B-4-198
	名 称				单翘云栱 麻叶斗栱	隔架斗栱			丁头栱(包括小斗)
						一斗二升 重栱荷叶雀替	一斗三升 重栱荷叶雀替	十字	份
	工 程 量 计 量 单 位				攒				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	12.711	10.816	9.996	5.692	0.499
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1017	0.2475	0.2113	0.6212	0.0140
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗栱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗栱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。									

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-199	B-4-200	B-4-201
	名 称				垫拱板		斗拱保护网 (包括油漆)
					单拱	重拱	
	工 程 量 计 量 单 位				块		m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.069	0.085	0.314
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0099	0.0146	-
		031505240000	镀锌拧花网	m ²	-	-	0.9200
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心拱、单材拱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、拱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。							

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-202	B-4-203	B-4-204	B-4-205	B-4-206
	名 称				一斗三升及麻叶斗拱附件(正心枋)	平座斗拱外拽附件			
						三踩	五踩	七踩	九踩
	工 程 量 计 量 单 位					档			
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.100	0.253	0.599	0.928	1.182
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0208	0.0446	0.1113	0.1780	0.2239
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1.斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心拱、单材拱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、拱眼、雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2.斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。									

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-207	B-4-208	B-4-209	B-4-210
	名 称				平座斗拱里拽附件			
					三踩	五踩	七踩	九踩
	工 程 量 计 量 单 位				档			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.230	0.384	0.560	0.698
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0333	0.0584	0.0833	0.1082
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1-5 斗拱

项目	编 号				B-4-211	B-4-212	B-4-213	B-4-214
	名 称				品字斗栱附件			
					三踩	五踩	七踩	九踩
	工 程 量 计 量 单 位				档			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.545	0.959	1.373	1.788
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0874	0.1578	0.2283	0.2987
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗栱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗栱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。								

表 B. 4. 1-6 楼板、楼梯

项目	编 号				B-4-215	B-4-216	B-4-217
	名 称				木 楼 板		木 楼 梯
					板厚 40mm	板每增厚 10mm	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.333	0.019	1.038
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0600	0.0130	0.1060
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括制作与安装(吊装)。							

表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号			B-4-218	B-4-219	B-4-220	B-4-221	B-4-222	
	名 称			三幅云栱 (80mm 厚)	麻叶云栱 (80mm 厚)	角背	荷叶角背	童柱下墩斗 (包括铁箍)	
	工 程 量 计 量 单 位			个		m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3.836	0.959	36.132	115.913	20.943
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0180	0.0110	-	-	-
		050300100000	方木	m ³	-	-	1.1700	1.1700	1.1700
		031509060000	铁件	kg	-	-	-	-	133.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。									

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号				B-4-223	B-4-224
	名 称				角云、捧梁云、麻叶假梁头	
					梁宽(mm)	
					300 以下	300 以上
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	30.685	20.406
	材 料	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分枝杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号			B-4-225	B-4-226	B-4-227	B-4-228	B-4-229	B-4-230
	名 称			大雀替					
				云龙			卷草		
				长(mm)					
							800 以内	1000 以内	1200 以内
工 程 量 计 量 单 位			块						

施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	8. 267	11. 875	16. 374	4. 715	6. 596	9. 367
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 0520	0. 1020	0. 1770	0. 0220	0. 0520	0. 1020
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装);
2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号			B-4-231	B-4-232	B-4-233	B-4-234	
	名 称			卷草骑马雀替				
				长(mm)				
				600 以内	900 以内	1200 以内	1500 以内	
工 程 量 计 量 单 位			块					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	5.676	7.188	10.023	14.166
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0330	0.0790	0.1540
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号				B-4-235
	名 称				雀替下云墩
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	9.598
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1330
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。					

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编		号	B-4-236	B-4-237	B-4-238	B-4-239	B-4-240	B-4-241			
	名			立 闸 山 花 板				镶 嵌 象 眼 山 花 板				
				无雕刻		包括雕刻绶带		30mm 厚	板厚每增 10mm			
				50mm 厚	板厚每增 10mm	50mm 厚	板厚每增 10mm					
工 程 量 计 量 单 位				m ²								
施工生产要素	类别	编	码	名称及规格	单位	消					耗	量
	人 工	000103060000		综合用工一类	工日	0.487	0.035	14.631	0.276	0.493	0.033	
	材 料	050300070000		板方材	m ³	0.0750	0.0130	0.0750	0.0360	0.0480	0.0130	
		340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。												

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号				B-4-242	B-4-243	B-4-244	B-4-245	B-4-246	B-4-247
	名 称				挂檐板					
					无雕刻		带雕刻			
					30mm 厚	板厚每增 10mm	云盘线纹	落地起万字	贴做博古花卉	
							板厚 50mm			
工 程 量 计 量 单 位				m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.427	0.025	9.877	13.025	16.172	0.033
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0440	0.0130	0.0700	0.0700	0.0820	0.0130
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。										

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号				B-4-248	B-4-249	B-4-250	B-4-251	B-4-252	B-4-253
	名 称				挂落板		滴珠板		博缝板	
					板厚 50mm	板厚每增 10mm	板厚 40mm	板厚每增 10mm	悬山、歇山	
									50mm 厚	板厚每增 10mm
工 程 量 计 量 单 位					m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.476	0.025	9.998	0.033	0.961	0.042
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0700	0.0130	0.0570	0.0130	0.0700	0.0130
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括 1. 制作与安装(吊装)； 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等；圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆；板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。										

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号		B-4-254	B-4-255	B-4-256	B-4-257		
	名 称		梅花钉					
			直径(mm)					
			60 以内	80 以内	100 以内	100 以外		
	工 程 量 计 量 单 位		10 个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 171	0. 180	0. 205	0. 248
	材 料	031501130000	梅花钉 φ60mm 以内	个	10. 1000	-	-	-
		031501140000	梅花钉 φ80mm 以内	个	-	10. 1000	-	-
		031501150000	梅花钉 φ100mm 以内	个	-	-	10. 1000	-
		031501160000	梅花钉 φ100mm 以外	个	-	-	-	10. 1000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装) ; 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等 ;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆 ;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号				B-4-258	B-4-259
	名 称				博脊板、棋枋板、镶嵌柁挡板	
					30mm 厚	板厚每增 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.359	0.025
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0480	0.0130
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

续表 B. 4. 1-7 木作配件

项目	编 号				B-4-260	B-4-261	B-4-262	B-4-263	B-4-264
	名 称				菱角木				
					厚(mm)				
					60 以内	70 以内	80 以内	90 以内	100 以内
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				块				
	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.054	1.170	1.288	1.421	1.563
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0330	0.0380	0.0580	0.0660	0.0940
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕琢成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。									

表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编		

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号				B-4-271	B-4-272	B-4-273	B-4-274
	名 称				牌楼高栱柱(包括通天斗)			
					(50mm 斗口)			
					五踩	七踩	九踩	十一踩
工 程 量 计 量 单 位					根			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3.460	3.682	3.912	4.127
	材 料	050300100000	方木	m ³	0.3430	0.3560	0.3700	0.3840
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号			B-4-275	B-4-276	B-4-277	B-4-278	B-4-279	B-4-280	
	名 称			垂花门麻叶抱头梁						
				梁宽(mm)						
				独立柱式		廊罩式		一殿一卷式		
							250 以内	250 以外	250 以内	250 以外
	工 程 量 计 量 单 位			m ³						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	34.966	23.812	25.791	14.736	19.546	14.292
	材	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括 1. 制作与安装(吊装)； 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等；圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆；板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。										

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号			B-4-281	B-4-282	B-4-283	B-4-284	B-4-285	B-4-286	
	名 称			垂花门麻叶穿插枋						
				枋高(mm)						
				独立柱式		廊罩式		一殿一卷式		
							200 以内	200 以外	200 以内	200 以外
	工 程 量 计 量 单 位			m ³						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	58.110	35.802	44.363	27.716	34.789	22.047
	材	050300100000	方木	m ³	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。										

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号				B-4-287	B-4-288
	名 称				垂花门帘枕枋	
					厚(mm)	
					200 以内	200 以外
工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类		工 日	16. 850 13. 195
	材 料	050300100000	方 木		m ³	1. 0900 1. 0900
		340000110000	其他材料		%	1. 0000 1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000 2. 0000
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装) ; 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等 ;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆 ;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号				B-4-289	B-4-290
	名 称				垂花门折柱	
					不落海棠池	落海棠池
	工 程 量 计 量 单 位				根	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.184	0.361
	材 料	050300100000	方木	m ³	0.0040	0.0040
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。						

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号			B-4-291	B-4-292	B-4-293	B-4-294	B-4-295	B-4-296	
	名 称			牌楼折柱		垂花门花板		牌楼云龙花板		
				柱长(mm)		起鼓雕镂	不起鼓雕镂	板厚 40mm	板厚每增 10mm	
				600 以内	600 以外					
	工 程 量 计 量 单 位			根		块		m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.330	0.499	1.465	1.304	37.152	4.656
	材 料	050300100000	方木	m ³	0.0210	0.0470	-	-	-	-
		050300070000	板方材	m ³	-	-	0.0050	0.0040	0.0520	0.0120
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :工作内容包括 1. 制作与安装(吊装) ; 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等 ;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆 ;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。										

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号				B-4-297	B-4-298	B-4-299	B-4-300
	名 称				云牌博缝板(50mm 斗口)			
					五踩	七踩	九踩	十一踩
	工 程 量 计 量 单 位				份			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3.414	3.912	4.396	4.902
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.1000	0.1230	0.1600	0.2020
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作与安装(吊装); 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等;圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆;板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

续表 B. 4. 1-8. 1 垂花门、牌楼专用构部件

项目	编 号				B-4-301	B-4-302	B-4-303	B-4-304
	名 称				霸王杠	独立柱式垂花门 通雀替	独立柱式垂花门 壶瓶抱牙	荷叶墩
	工 程 量 计 量 单 位				kg	块		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.092	5.523	0.998	0.591
	材 料	050300070000	板方材	m ³	-	0.1890	0.0250	0.0020
		031509060000	铁件	kg	1.0200	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括 1. 制作与安装(吊装)； 2. 排制分杖杆、样板、选配料、截料、刨光、划线、雕凿成型、弹安装线、标写安装号、试装等；圆形截面的构、部件包括砍疖子、剥刮树皮、砍圆；板类构、部件包括企口拼缝、穿带、制作边缝压条等。								

表 B. 4. 1-8. 2 垂花门、牌楼专用斗拱

项目	编 号				B-4-305	B-4-306	B-4-307	B-4-308
	名 称				平身科斗拱			
					五踩单翘单昂 牌楼斗拱	五踩重昂 牌楼斗拱	七踩单翘重昂 牌楼斗拱	九踩单翘三昂 牌楼斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	8.063	8.416	10.318	13.287
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0747	0.0869	0.1216	0.1314
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、桁椀、正心栱、单材栱及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栱眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗栱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1- 8. 2 垂花门、牌楼专用斗拱

项目	编 号				B-4-309	B-4-310	B-4-311	B-4-312
	名 称				角科斗拱			
					五踩单翘单昂牌楼斗拱	五踩重昂牌楼斗拱	七踩单翘重昂牌楼斗拱	九踩单翘三昂牌楼斗拱
	工 程 量 计 量 单 位				攒			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	24. 602	25. 169	41. 677	62. 153
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 2544	0. 2753	0. 4181	0. 7853
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、栿椀、正心栿、单材栿及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栿眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。								

续表 B. 4. 1- 8. 2 垂花门、牌楼专用斗拱

项目	编 号				B-4-313	B-4-314	B-4-315
	名 称				牌楼斗拱附件		
					五踩	七踩	九踩
	工 程 量 计 量 单 位				档		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 484	0. 751	0. 982
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 0514	0. 0748	0. 0928
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 斗拱制作包括翘、昂、耍头、撑头、栿椀、正心栿、单材栿及斗、升、销等全部部件制作及做样板、挖掘、栿眼,雕刻麻叶云、三幅云及草架摆验等。 2. 斗拱安装包括斗拱本身各部件及所有附件。							

B. 4. 2 木装修的施工生产要素消耗量可参考表 B. 4. 2 的规定。

表 B. 4. 2- 1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-317	B-4-318	B-4-319	B-4-320	B-4-321
	名 称				外檐隔扇	内檐隔扇	风门、帘架及余塞腿子	随支窗夹门	槛窗
					不含芯屉				
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 620	1. 629	1. 072	0. 909	1. 423
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0. 0520	0. 0455	0. 0430	0. 0410	0. 0525
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。									

续表 B. 4. 2- 1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-322	B-4-323	B-4-324	B-4-325	B-4-326
	名 称				方格支摘窗扇 (固定直行方格)	花格支摘窗扇			榻扇、槛窗、支摘窗 安玻璃
						普通	中级	高级	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2. 358	2. 662	3. 426	4. 568	0. 078
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0. 0337	0. 0310	0. 0339	0. 0364	-
		060100000100	玻璃 83mm	m ²	-	-	-	-	1. 1000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。									

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号			B-4-327	B-4-328	B-4-329	B-4-330	B-4-331	B-4-332	
	名 称			什锦窗桶座贴脸						
				直折线型边框,洞口面积 单面			直折线型边框,洞口面积 双面			
				0.5m ² 以内	0.8m ² 以内	0.8m ² 以外	0.5m ² 以内	0.8m ² 以内	0.8m ² 以外	
	工 程 量 计 量 单 位			樘						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.952	1.183	1.638	1.432	1.783	2.469
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0310	0.0430	0.0590	0.0370	0.0520	0.0720
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。										

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编			

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编		

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号			B-4-345	B-4-346	B-4-347	B-4-348	B-4-349	B-4-350	
	名 称			什锦窗仔屉						
				曲折线型边框,洞口面积 无棱条			曲折线型边框,洞口面积 有棱条			
				0.5m ² 以内	0.8m ² 以内	0.8m ² 以外	0.5m ² 以内	0.8m ² 以内	0.8m ² 以外	
	工 程 量 计 量 单 位			扇						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.634	0.754	0.986	2.358	2.675	3.207
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0060	0.0090	0.0140	0.0100	0.0140	0.0200
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。										

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号		B-4-351	B-4-352	B-4-353	B-4-354		
	名 称		什锦窗安装平板玻璃		支摘纱窗	一玻一纱窗		
			单面	双面				
	工 程 量 计 量 单 位			樘		m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.214	0.386	1.217	1.037
	材 料	120100220000	木压条	m	2.0000	4.0000	-	-
		050300110000	烘干板方材	m ³	-	-	0.0200	0.0674
		060100000100	玻璃 83mm	m ²	1.1000	2.0000	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。								

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编			

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号			B-4-361	B-4-362	B-4-363	B-4-364	
	名 称			上槛、中槛、下槛、风槛抱框、间框(柱)腰枋连槛				
				厚度				
				130mm 以内	140mm 以内	150mm 以内	160mm 以内	
	工 程 量 计 量 单 位			m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.329	0.364	0.400	0.437
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0495	0.0554	0.0616	0.0681
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。								

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编		

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-371	B-4-372
	名 称				帘架大框	帘架荷叶墩、荷叶栓斗
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.178	1.052
	材	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0150	0.0160
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。						

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-373	B-4-374	B-4-375	B-4-376
	名 称				实踏大门		撒带大门	
					板厚 80mm	每增厚 10mm	板厚 80mm	每增厚 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3.816	0.355	2.041	0.266
	材	050300110000	烘干板方材	m ³	0.1120	0.0140	0.0920	0.0120
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。								

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-377	B-4-378	B-4-379	B-4-380	B-4-381
	名 称				攒边门		屏门		门木钉
					板厚 60mm	每增厚 10mm	板厚 40mm	每增厚 10mm	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				10 个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.662	0.133	1.642	0.111	0.214
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0660	0.0110	0.0648	0.0140	0.0016
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。									

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-382	B-4-383
	名 称				门簪	
					直径 150mm 以内	直径 150mm 以外
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.072	1.398
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0120	0.0310
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。						

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-384	B-4-385	B-4-386	B-4-387
	名 称				窗榻板		门头板、余塞板	
					厚度 60mm	每增厚 10mm	厚度 20mm	每增厚 5mm
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.569	0.043	0.369	0.017
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0730	0.0110	0.0340	0.0060
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗榻板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。								

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-388	B-4-389	B-4-390	B-4-391	B-4-392	B-4-393
	名 称				木门枕	过木	榻扇、槛窗面叶	大门包叶	门跋	壶瓶护口
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		件			对
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	10.649	3.485	0.051	0.053	0.053	0.429
	材 料	050300070000	板方材	m ³	1.1900	1.1500	-	-	-	-
		312300030000	面叶	件	-	-	1.0200	-	-	-
		312300010000	包叶	件	-	-	-	1.0000	-	-
		312300170000	门跋	件	-	-	-	-	1.0200	-
		312300020000	壶瓶护口	对	-	-	-	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。										

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-394	B-4-395	B-4-396	B-4-397	B-4-398
	名 称				外檐隔扇、槛窗菱花芯屉		外檐隔扇、槛窗方格芯屉		
					双交四椀	三交六椀	单面	双面夹玻	一玻一纱
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	7.940	11.209	2.229	3.344	2.898
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0450	0.0316	0.0268	0.0428	0.0327
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。									

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-399	B-4-400
	名 称				内檐隔扇方格芯屉	
					单面	双面夹玻(纱)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.118	3.121
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0242	0.0390
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。						

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-401	B-4-402	B-4-403	B-4-404	B-4-405
	名 称				外檐花格芯屉				
					普通单面	普通双面夹玻	普通一玻一纱	中级单面	中级双面夹玻
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.272	3.412	2.941	3.147	4.716
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0192	0.0300	0.0273	0.0231	0.0363
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。									

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-406	B-4-407	B-4-408	B-4-409
	名 称				外檐花格芯屉			
					中级一玻一纱	高级单面	高级双面夹玻	高级一玻一纱
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3.815	4.415	6.002	5.084
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0302	0.0257	0.0412	0.0320
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。								

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-410	B-4-411	B-4-412	B-4-413
	名 称				内檐隔扇花格芯屉			
					普通单面	普通双面夹玻	中级单面	中级双面夹玻
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.075	3.052	2.958	4.415
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0173	0.0276	0.0209	0.0333
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。								

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-414	B-4-415
	名 称				内檐隔扇花格芯屉	
					高级单面	高级双面夹玻
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	4.193	6.285
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0233	0.0371
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。						

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-416	B-4-417	B-4-418	B-4-419
	名 称				卡子花			
					四季花草团花	四季花草	福寿团花	福字
	工 程 量 计 量 单 位				10 个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	4.167	5.093	6.482	8.334
	材	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0070	0.0090	0.0070	0.0090
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。								

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-420	B-4-421
	名 称				工字	握拳
	工 程 量 计 量 单 位				10 个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.001	0.429
	材	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0030	0.0010
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。						

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-422	B-4-423	B-4-424
	名 称				筒子板		包镶桶子口
					厚度 40mm	每增厚 10mm	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.905	0.124	0.463
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0610	0.0130	0.0130
		050500010200	胶合板 85mm	m ²	-	-	1.0700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。							

续表 B.4.2-1 门窗扇、槛框

项目	编 号				B-4-425	B-4-426	B-4-427
	名 称				镶板门		门下槛包铜板
					不带纱扇	带纱扇	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.549	0.789	0.322
	材 料	013500110000	铜板	m ²	-	-	1.0000
		050300110000	烘干板方材	m ³	0.0623	0.0785	-
		060100000100	玻璃 δ3mm	m ²	0.7200	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 制作、安装等; 2. 窗塌板、筒子板等靠墙、接地的装修;下木砖、刷防腐剂及安装铁件等。							

表 B. 4. 2-2 栏杆

项目	编 号				B-4-428	B-4-429	B-4-430	B-4-431
	名 称				寻杖栏杆	直挡栏杆	花栏杆	坐凳帽子
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	9.837	0.967	2.690	1.026
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0730	0.0710	0.0610	0.0519
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括制作安装、边抹、心屉、白菜头、落地腿及框外的延伸部分等。								

续表 B. 4. 2-2 栏杆

项目	编 号				B-4-432	B-4-433
	名 称				坐凳面	
					板厚 50mm	每增厚 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.522	0.043
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0635	0.0130
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括制作安装、边抹、心屉、白菜头、落地腿及框外的延伸部分等。						

表 B. 4. 2-3 鹅颈靠背(美人靠)、楣子(挂落)、飞罩

项目	编 号				B-4-434	B-4-435	B-4-436	B-4-437	B-4-438
	名 称				鹅颈靠背 (美人靠)	吊挂楣子			
						普通	中级	高级	西洋瓶
	工 程 量 计 量 单 位				m	m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.766	3.052	4.398	5.864	0.984
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.1020	0.0514	0.0550	0.0568	0.0656
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括制作安装、边抹、心屉、白菜头、落地腿及框外的延伸部分等。									

续表 B. 4. 2-3 鹅颈靠背(美人靠)、楣子(挂落)、飞罩

项目	编			

表 B. 4. 2-4 天花、梁外包板

项目	编 号				B-4-443	B-4-444	B-4-445	B-4-446
	名 称				井口天花	仿井口天花棚(带压条)	井口天花支条	混凝土梁外包板
					井口板 800mm 以内			
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 168	0. 355	0. 212	0. 088
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0. 0951	0. 0500	0. 0121	-
		050700010000	中密度板	m ²	-	-	-	1. 1700
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括制作、安装。								

表 B. 4. 2-5 匾额、楹联及博古架

项目	编 号				B-4-447	B-4-448
	名 称				素面额	
					厚 60mm	每增厚 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	3.022 0.144
	材 料	050300110000	烘干板方材		m ³	0.0850 0.0120
		340000110000	其他材料		%	1.0000 1.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000 2.0000
注:工作内容包括匾额、楹联、博古架制作安装。						

项目	编 号				B-4-449	B-4-450	B-4-451	B-4-452
	名 称				素面联(平面)		素面联(弧面)	
					厚 60mm	每增厚 10mm	厚 60mm	每增厚 10mm
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	3.357	0.149	3.962	0.164
	材 料	050300110000	烘干板方材	m ³	0.0854	0.0125	0.0850	0.0120
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括								

项目	编			

表 B. 4. 2-6 木材面防腐、防火

项目	编 号				B-4-459	B-4-460
	名 称				木材面刷防腐油	木材面防火
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	000103060000	综合用工一类	工日	0.015	0.012
	材	133900050000	防腐油	kg	0.3000	-
		130500050000	防火涂料	kg	-	0.5180
		140100100000	熟桐油	kg	-	0.0135
		143500340000	催干剂	kg	-	0.0007
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	
具						
注 :工作内容包括防腐 :打扫、清理、涂刷等。						

B.5 屋面工程

B.5.1 屋面基层的施工生产要素消耗量可参考表 B.5.1 的规定。

表 B.5.1 屋面基层

项目	编 号				B-5-1	B-5-2	B-5-3	B-5-4	B-5-5
	名 称				护板灰	泥背滑秸	泥背麻刀	青灰背	望板勾缝
						厚 50mm 以内		厚 30mm 以内	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.033	0.086	0.086	0.481	0.025
	材	311700140000	麻刀	kg	-	-	0.3200	-	-
		311700110000	滑秸	kg	-	0.4200	-	-	-
		040900020100	掺灰泥 3 :7	m ³	-	0.0520	0.0520	-	-
	料	801100030000	护板灰	m ³	0.0190	-	-	-	-
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	-	-	-	-	0.0010
		040900220000	深月白大麻刀灰	m ³	-	-	-	0.0310	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0030	0.0083	0.0083	0.0050	0.0002
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括调制灰浆、屋面背分层摊抹、拍麻刀、轧实、赶光等。									

B.5.2 布瓦屋面的施工生产要素消耗量可参考表 B.5.2 的规定。

表 B.5.2 布瓦屋面

项目	编 号		B-5-6		B-5-7		B-5-8		B-5-9			
	名 称		筒瓦屋面									
			裹垄									
			1 号		2 号		3 号		10 号			
工 程 量 计 量 单 位				m ²								
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量							
施工生产要素	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.940	1.133		1.186		1.511	
	材	311100010200	板瓦 1 号		块	65.4000	-		-		-	
		311100010300	板瓦 2 号		块	-	81.6000		-		-	
		311100010400	板瓦 3 号		块	-	-		105.0000		-	
		311100010500	板瓦 10 号		块	-	-		-		221.1000	
		311100110200	筒瓦 1 号		块	21.8000	-		-		-	
		311100110300	筒瓦 2 号		块	-	27.2000		-		-	
		311100110400	筒瓦 3 号		块	-	-		35.0000		-	
		311100110500	筒瓦 10 号		块	-	-		-		93.3000	
		040900020200	掺灰泥 4 :6		m ³	0.0780	0.0710		0.0670		0.0670	
		040900210000	浅月白中麻刀灰		m ³	0.0058	0.0058		0.0077		0.0077	
	040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0180	0.0170		0.0016		0.0016		
	340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000		1.0000		1.0000		
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0163	0.0150		0.0122		0.0122	
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000		2.0000		2.0000	
注:1.瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2.调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。												

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-10	B-5-11	B-5-12	B-5-13	
	名 称			筒瓦屋面				
				捉节夹垄				
				1 号	2 号	3 号	10 号	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
施工生产要素	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.755	0.848	1.020	1.410
	材	311100010200	板瓦 1 号	块	70.4000	-	-	-
		311100010300	板瓦 2 号	块	-	85.5000	-	-
		311100010400	板瓦 3 号	块	-	-	107.9000	-
		311100010500	板瓦 10 号	块	-	-	-	230.5000
		311100110200	筒瓦 1 号	块	23.5000	-	-	-
		311100110300	筒瓦 2 号	块	-	28.5000	-	-
		311100110400	筒瓦 3 号	块	-	-	36.0000	-
		311100110500	筒瓦 10 号	块	-	-	-	97.3000
		040900020200	掺灰泥 4 :6	m ³	0.0780	0.0710	0.0670	0.0670
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0058	0.0058	0.0077	0.0077
	040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0084	0.0096	0.0108	0.0108	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0148	0.0138	0.0137	0.0137
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。								

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-14	B-5-15	B-5-16
	名 称				合瓦屋面		
					1 号	2 号	3 号
					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.914	0.960	1.006
	材	311100010200	板瓦 1 号	块	128.5000	-	-
		311100010300	板瓦 2 号	块	-	135.7000	-
		311100010400	板瓦 3 号	块	-	-	172.2000
		040900020200	掺灰泥 4 :6	m ³	0.1020	0.0950	0.0890
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0058	0.0058	0.0077
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0115	0.0115	0.0132
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0191	0.0180	0.0176
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。
2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-17	B-5-18	
	名 称				带吻(兽)正脊		
					带陡板	无陡板	
	工 程 量 计 量 单 位					m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	3.324	1.687
	材	311100010200	板瓦 1 号		块	12.0000	12.0000
		311100110200	筒瓦 1 号		块	6.0000	6.0000
		310900020100	大开条砖 288mm×144mm×64mm		块	8.4000	3.7900
		310900020000	地趴砖		块	8.6800	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm		块	2.8000	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	7.4000
		040900220000	深月白大麻刀灰		m ³	0.0470	0.0370
		040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0070	0.0060
		311700030000	松烟		kg	0.0700	0.0650
		144100490000	骨胶		kg	0.0300	0.0250
	340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0086	0.0069
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。							

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-19	B-5-20	B-5-21	
	名 称				鞍子脊			
					1 号	2 号	3 号	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.680	0.781	0.881
	材	311100010200	板瓦 1 号		块	4.7000	-	-
		311100210100	折腰、续折腰 1 号		块	13.0200	-	-
		311100010300	板瓦 2 号		块	-	5.3300	-
		311100210200	折腰、续折腰 2 号		块	-	14.8700	-
		311100010400	板瓦 3 号		块	-	-	6.1800
		311100210300	折腰、续折腰 3 号		块	-	-	17.1200
	料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	1.5500	1.5500	2.0600
		040900210000	浅月白中麻刀灰		m ³	0.0550	0.0530	0.0520
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0040	0.0030	0.0020
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0094	0.0090	0.0086	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。								

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-22	B-5-23	B-5-24	B-5-25
	名 称				清水脊	蝎子尾		
						平草	跨草	落落草
	工 程 量 计 量 单 位					m	份	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.588	1.360	1.458	1.776
	材	311100010200	板瓦 1 号	块	15.6000	-	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	4.8000	-	-	-
		311100010300	板瓦 2 号	块	-	14.0000	14.0000	14.0000
		311100040300	勾头 2 号	块	-	2.0800	2.0800	2.0800
		311100110300	筒瓦 2 号	块	-	3.0900	3.0900	3.0900
		311500050000	平草	份	-	1.0000	-	-
		311500030000	跨草	份	-	-	1.0000	-
		311500040000	落落草	份	-	-	-	1.0000
		050300060000	木方	m³	-	0.0010	0.0010	0.0010
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	15.7000	8.1000	8.1000	8.1000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0.0240	0.0160	0.0160	0.0160
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0038	0.0026	0.0026	0.0026
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。								

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-26	B-5-27	B-5-28	B-5-29
	名 称				筒瓦过垄脊(裹垄)			
					1 号	2 号	3 号	10 号
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.372	0.460	0.567	0.788
	材	311100010200	板瓦 1 号	块	-14.1000	-	-	-
		311100010300	板瓦 2 号	块	-	-16.0000	-	-
		311100010400	板瓦 3 号	块	-	-	-18.5800	-
		311100010500	板瓦 10 号	块	-	-	-	-25.2000
		311100110200	筒瓦 1 号	块	-14.1000	-	-	-
		311100110300	筒瓦 2 号	块	-	-16.0000	-	-
		311100110400	筒瓦 3 号	块	-	-	-18.5800	-
		311100110500	筒瓦 10 号	块	-	-	-	-25.2000
		311100230200	折腰板瓦 1 号	块	4.7000	-	-	-
		311100230300	折腰板瓦 2 号	块	-	5.3333	-	-
		311100230400	折腰板瓦 3 号	块	-	-	6.1933	-
		311100190200	续折腰板瓦 1 号	块	9.4000	-	-	-
		311100190300	续折腰板瓦 2 号	块	-	10.6667	-	-
		311100190400	续折腰板瓦 3 号	块	-	-	12.3867	-
		311100090200	罗锅筒瓦 1 号	块	4.7000	-	-	-
		311100090300	罗锅筒瓦 2 号	块	-	5.3333	-	-
		311100090400	罗锅筒瓦 3 号	块	-	-	6.1933	-
		311100180200	续罗锅筒瓦 1 号	块	9.4000	-	-	-
		311100180300	续罗锅筒瓦 2 号	块	-	10.6667	-	-
		311100180400	续罗锅筒瓦 3 号	块	-	-	12.3867	-
		311100230500	折腰板瓦 10 号	块	-	-	-	8.4000
		311100190500	续折腰板瓦 10 号	块	-	-	-	16.8000
		311100090500	罗锅筒瓦 10 号	块	-	-	-	8.4000
		311100180500	续罗锅筒瓦 10 号	块	-	-	-	16.8000
	料	040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		040900020200	掺灰泥 4 : 6	m ³	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。
2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-30	B-5-31	B-5-32	B-5-33	
	名 称			筒瓦过垄脊(捉节夹垄)				
				1 号	2 号	3 号	10 号	
工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.353	0.437	0.539	0.749
	材	311100230200	折腰板瓦 1 号	块	5.0500	-	-	-
		311100230300	折腰板瓦 2 号	块	-	5.5933	-	-
		311100230400	折腰板瓦 3 号	块	-	-	6.3500	-
		311100190200	续折腰板瓦 1 号	块	10.1000	-	-	-
		311100190300	续折腰板瓦 2 号	块	-	11.1867	-	-
		311100190400	续折腰板瓦 3 号	块	-	-	12.7000	-
		311100090200	罗锅筒瓦 1 号	块	5.0500	-	-	-
		311100090300	罗锅筒瓦 2 号	块	-	5.5933	-	-
		311100090400	罗锅筒瓦 3 号	块	-	-	6.3500	-
		311100180200	续罗锅筒瓦 1 号	块	10.1000	-	-	-
		311100180300	续罗锅筒瓦 2 号	块	-	11.1867	-	-
		311100180400	续罗锅筒瓦 3 号	块	-	-	12.7000	-
		311100180500	续罗锅筒瓦 10 号	块	-	-	-	18.0800
		311100090500	罗锅筒瓦 10 号	块	-	-	-	9.0400
	311100230500	折腰板瓦 10 号	块	-	-	-	9.0400	
	料	311100190500	续折腰板瓦 10 号	块	-	-	-	18.0800
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		040900020200	掺灰泥 4 :6	m ³	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	990500000800		灰浆搅拌机 200L	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。
2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-34	B-5-35	B-5-36	
	名 称			合瓦过垄脊			
				1 号	2 号	3 号	
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗	量	
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.588	0.716	0.781
	材	311100010200	板瓦 1 号	块	-4.7000	-	-
		311100010300	板瓦 2 号	块	-	-5.4000	-
		311100010400	板瓦 3 号	块	-	-	-6.1800
		311100230200	折腰板瓦 1 号	块	1.5667	-	-
		311100230300	折腰板瓦 2 号	块	-	1.8027	-
		311100230400	折腰板瓦 3 号	块	-	-	2.0600
		311100190200	续折腰板瓦 1 号	块	3.1333	-	-
		311100190300	续折腰板瓦 2 号	块	-	3.6055	-
		311100190400	续折腰板瓦 3 号	块	-	-	4.1200
	料	040900020200	掺灰泥 4 :6	m ³	0.0059	0.0059	0.0059
340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0009	0.0009	0.0009	

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-37	B-5-38	B-5-39	B-5-40	B-5-41	B-5-42	
	名 称				布瓦屋面垂脊带陡板						
					庀殿攒尖 兽前	庀殿攒尖兽后高		悬山硬山 兽前	悬山硬山兽后高		
						400mm 以外	400mm 以内		400mm 以外	400mm 以内	
工 程 量 计 量 单 位					m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	1.487	2.854	2.649	1.964	3.055	2.831
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	-	2.7600	-	-	2.7600	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	-	8.0000	-	-	8.0000
		311100030300	滴水 2 号		块	-	-	-	5.0000	5.0000	5.0000
		311100040300	勾头 2 号		块	-	-	-	5.0000	5.0000	5.0000
		311100010300	板瓦 2 号		块	11.5600	11.5600	11.5600	16.5600	16.5600	16.5600
	料	311100110300	筒瓦 2 号		块	1.0000	5.7800	5.7800	1.0000	5.7800	5.7800
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	9.1000	18.3000	18.3000	9.1000	18.3000	18.3000
		040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0160	0.0300	0.0290	0.0270	0.0300	0.0290
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0029	0.0054	0.0053	0.0050	0.0054	0.0053
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。											

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-43	B-5-44	B-5-45	B-5-46	B-5-47	B-5-48		
	名 称			布瓦屋面 垂脊带陡板		布瓦屋面垂脊无陡板					
				歇山 兽后高(mm)	铃铛 排山	攒尖	披水 排山	披水 梢垄			
									400 以外	400 以内	
工 程 量 计 量 单 位				m							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	2.972	2.960	2.056	1.872	1.956	0.269
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	2.7600	-	-	-	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	8.0000	-	-	4.5000	4.5000
		311100030300	滴水 2 号		块	5.0000	5.0000	5.0000	-	-	-
		311100040300	勾头 2 号		块	5.0000	5.0000	5.0000	-	-	-
		311100010300	板瓦 2 号		块	16.5600	16.5600	16.5600	11.5600	11.5600	-
	料	311100110300	筒瓦 2 号		块	5.7800	5.7800	5.7800	5.7800	5.7800	5.7800
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	18.3000	18.3000	13.4000	13.4000	13.4000	8.5800
		040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0460	0.0450	0.0270	0.0160	0.0200	0.0100
		040900230000	深月白小麻刀灰		m ³	0.0070	0.0070	0.0040	0.0020	0.0030	0.0010
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0085	0.0083	0.0050	0.0029	0.0037	0.0018	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。											

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-49	B-5-50	B-5-51	B-5-52	B-5-53	B-5-54	
	名 称				布瓦屋脊附件(带陡板)						
					庀殿攒尖 兽后高(mm)		悬山硬山 兽后高(mm)		歇山 兽后高(mm)		
					400 以外	400 以内	400 以外	400 以内	400 以外	400 以内	
工 程 量 计 量 单 位					条						
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
施工生产要素	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.436	0.436	0.436	0.436	0.436	0.436
	材	310500040400	垂兽 七样		件	1.0000	-	1.0000	-	1.0000	-
		310500040500	垂兽 八样		件	-	1.0000	-	1.0000	-	1.0000
		310500090400	套兽 七样		件	1.0000	-	-	-	-	-
		310500090500	套兽 八样		件	-	1.0000	-	-	-	-
		310500000300	抱头狮子 七样		件	1.0000	-	1.0000	-	-	-
		310500000400	抱头狮子 八样		件	-	1.0000	-	1.0000	-	-
		311100030300	滴水 2 号		块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
		311100040300	勾头 2 号		块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		310900020100	大开条砖 288mm×144mm×64mm		块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
		310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
	040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	
	340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。											

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-55	B-5-56	B-5-57	
	名 称				垂脊(附件)无 陡 板			
					铃铛排山脊	披水排山脊	披水梢垄	
	工 程 量 计 量 单 位					条		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	0.371	0.353	0.042
	材	310900020100	大开条砖 288mm×144mm×64mm		块	1.0000	1.0000	-
		310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm		块	1.0000	1.0000	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm		块	-	1.0000	1.0000
		310900010000	大城样砖		块	0.5000	0.5000	-
		311100030300	滴水 2 号		块	1.0000	1.0000	1.0000
		311100040300	勾头 2 号		块	2.0000	2.0000	2.0000
		040900240000	深月白中麻刀灰		m ³	0.0040	0.0040	0.0040
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0006	0.0006	0.0006
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。								

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-58	B-5-59	B-5-60	B-5-61	B-5-62
	名 称				围脊带陡板		无陡板脊		
					陡板高在(mm)		围 脊	博 脊	花瓦脊
					400 以上	400 以下			
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.467	1.345	0.932	0.932	1.225
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	2.7600	-	-	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	-	8.0000	-	-	-
		311100010300	板瓦 2 号	块	11.5600	11.5600	11.5600	11.5600	19.3200
		311100110300	筒瓦 2 号	块	5.7800	5.7800	5.7800	5.7800	31.9200
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	18.3000	18.3000	9.1000	9.1000	33.0000
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0300	0.0290	0.0160	0.0160	0.0050
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0050	0.0040	0.0020	0.0020	-
		311700030000	松烟	kg	0.0630	0.0630	0.0500	0.0300	-
		144100490000	骨胶	kg	0.0250	0.0250	0.0200	0.0130	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0056	0.0053	0.0029	0.0029	0.0008
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。									

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-63	B-5-64	B-5-65	B-5-66	
	名 称			筒瓦檐头附件(裹垄)				
				1 号	2 号	3 号	10 号	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.277	0.277	0.378	0.366
	材	311100030200	滴水 1 号	块	4.2000	-	-	-
		311100030300	滴水 2 号	块	-	4.7000	-	-
		311100030400	滴水 3 号	块	-	-	5.5000	-
		311100030500	滴水 10 号	块	-	-	-	7.4000
		311100040200	勾头 1 号	块	4.2000	-	-	-
		311100040300	勾头 2 号	块	-	4.7000	-	-
		311100040400	勾头 3 号	块	-	-	5.5000	-
		311100040500	勾头 10 号	块	-	-	-	7.4000
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0232	0.0196	0.0173	0.0093
		311700030000	松烟	kg	0.0250	0.0200	0.0130	0.0130
		144100490000	骨胶	kg	0.0100	0.0100	0.0050	0.0050
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0037	0.0031	0.0028	0.0015	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。
2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-67	B-5-68	B-5-69	B-5-70	
	名 称			筒瓦檐头附件(捉节夹垄)				
				1 号	2 号	3 号	10 号	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.252	0.252	0.277	0.378
	材	311100030200	滴水 1 号	块	4.5000	-	-	-
		311100030300	滴水 2 号	块	-	5.0000	-	-
		311100030400	滴水 3 号	块	-	-	5.8000	-
		311100030500	滴水 10 号	块	-	-	-	8.0000
		311100040200	勾头 1 号	块	4.5000	-	-	-
		311100040300	勾头 2 号	块	-	5.0000	-	-
		311100040400	勾头 3 号	块	-	-	5.8000	-
		311100040500	勾头 10 号	块	-	-	-	8.0000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0194	0.0164	0.0140	0.0078
		311700030000	松烟	kg	0.0250	0.0200	0.0130	0.0130
		144100490000	骨胶	kg	0.0100	0.0080	0.0050	0.0050
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0031	0.0026	0.0022	0.0012
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。								

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-71	B-5-72	B-5-73	
	名 称			合瓦檐头附件			
				1 号	2 号	3 号	
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.067	0.067	0.067
	材	311100050100	花边瓦 1 号	块	8.4000	-	-
		311100050200	花边瓦 2 号	块	-	8.4000	-
		311100050300	花边瓦 3 号	块	-	-	9.5400
	料	040900220000	深月白大麻刀灰	m ³	0.0020	0.0020	0.0020
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0197	0.0189	0.0184
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0035	0.0033	0.0033
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。							

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-74	B-5-75	B-5-76	B-5-77	B-5-78	
	名 称			正吻安装			合角吻安装		
				高(mm)					
				600 以下	1000 以下	1000 以上	600 以下	600 以上	
工 程 量 计 量 单 位				份					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.763	4.188	9.434	1.746	2.266
	材	310300585400	正吻 七样	份	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
		310900010000	大城样砖	块	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	1.2000	2.3000	2.3000	1.2000	1.2000
		310900020100	大开条砖 288mm×144mm×64mm	块	0.6000	0.6000	0.6000	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	1.0000	1.6000	1.6000	-	-
		310300215400	合角吻 七样	对	-	-	-	1.0000	1.0000
		311100010300	板瓦 2 号	块	12.0000	13.0000	15.0000	4.0000	4.0000
		312300150000	吻锅	kg	-	6.3000	11.9200	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0220	0.0430	0.0520	0.0080	0.0060
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0035	0.0069	0.0083	0.0013	0.0010
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号			B-5-79	B-5-80	B-5-81	B-5-82	
	名 称			宝顶宝珠砌筑			云冠	
				高(mm)				
				600 以下	1000 以下	1000 以上		
工 程 量 计 量 单 位				份				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	14.982	28.134	60.918	1.016
	材	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	17.0000	-	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	-	38.0000	88.6000	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	60.0000	115.0000	171.0000	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	40.0000	200.0000	400.0000	-
	料	311500060000	云冠	份	-	-	-	1.0000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5	m ³	0.0200	0.1000	0.2200	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0440	0.1090	0.1960	0.0020
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0102	0.0334	0.0666	0.0003	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。
2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-83	B-5-84	B-5-85	B-5-86
	名 称				布瓦屋面戗(岔)角脊			
					带陡板兽前	带 陡 板 兽 后 高(mm)		无陡板
						400 以上	400 以下	
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.763	3.148	2.854	1.519
	材	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	9.1000	18.3000	18.3000	13.4000
		311100010300	板瓦 2 号	块	11.5600	11.5600	11.5600	11.5600
		311100110300	筒瓦 2 号	块	1.0000	5.7800	5.7800	5.7800
		310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	-	2.7600	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	-	-	8.0000	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0160	0.0300	0.0290	0.0160
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	0.0020	0.0050	0.0040	0.0020
		311700030000	松烟	kg	0.0630	0.0630	0.0630	0.0630
		144100490000	骨胶	kg	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0029	0.0056	0.0053	0.0029
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。 2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。								

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-87	B-5-88
	名 称				戗(岔)角脊(附件)	
					带陡板	无陡板
	工 程 量 计 量 单 位				条	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.462	0.436
	材	310500040400	垂兽 七样	件	1.0000	-
		310500090400	套兽 七样	件	1.0000	-
		310500000300	抱头狮子 七样	件	1.0000	-
		311100030300	滴水 2 号	块	1.0000	1.0000
		311100040300	勾头 2 号	块	2.0000	2.0000
		310900020100	大开条砖 288mm×144mm×64mm	块	1.0000	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0080	0.0080
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0013	0.0013
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括 1. 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。
2. 调脊包括安脊桩、扎尖、摆砌各种脊件,布瓦脊及宝顶包括砍制各种砖件。

续表 B. 5. 2 布瓦屋面

项目	编 号				B-5-89
	名 称				石板瓦屋面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.176
	材料	041700020000	石板瓦	m ²	1.8375
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0124
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0020
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包准备工具、调制灰浆、安装打拚头缝、安装前打截头、搭拆小型起重架、清理基层、铺垫灰浆、成品石料安装、稳安垫塞、灌浆、清扫场地等。					

B. 5. 3 琉璃瓦屋面的施工生产要素消耗量可参考表 B. 5. 3 的规定。

表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-90	B-5-91	B-5-92	B-5-93	B-5-94	B-5-95
	名 称				琉璃瓦屋面瓦					
	工 程 量 计 量 单 位				五样	六样	七样	八样	九样	竹节瓦
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	m ²					
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.813	0.848	0.848	0.875	0.919	1.051
	材料	310300000200	板瓦 五样	件	31.0000	-	-	-	-	-
		310300000300	板瓦 六样	件	-	34.3100	-	-	-	-
		310300000400	板瓦 七样	件	-	-	40.9100	-	-	-
		310300000500	板瓦 八样	件	-	-	-	46.0100	-	-
		310300000600	板瓦 九样	件	-	-	-	-	52.4600	-
		310300435200	筒瓦 五样	件	12.4000	-	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	13.7300	-	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	16.3600	-	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	18.4100	-	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	21.0000	-
		310300070000	竹节瓦	m ²	-	-	-	-	-	1.0200
	料	040900020300	掺灰泥 5 : 5	m ³	0.1020	0.0920	0.0800	0.0730	0.0690	0.0920
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0090	0.0090	0.0060	0.0060	0.0080	0.0090
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0060	0.0060	0.0070	0.0080	0.0080	0.0080
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0187	0.0171	0.0149	0.0139	0.0136	0.0174
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。										

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-96	B-5-97	B-5-98	B-5-99	B-5-100	
	名 称			琉璃瓦剪边					
				五样	六样	七样	八样	九样	
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 822	0. 848	0. 848	0. 875	0. 919
	材	310300000200	板瓦 五样	件	24. 7800	-	-	-	-
		310300000300	板瓦 六样	件	-	26. 2500	-	-	-
		310300000400	板瓦 七样	件	-	-	29. 7500	-	-
		310300000500	板瓦 八样	件	-	-	-	31. 7400	-
		310300000600	板瓦 九样	件	-	-	-	-	34. 2000
		310300150200	滴水 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300435200	筒瓦 五样	件	7. 0800	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	7. 5000	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	8. 5000	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	9. 0700	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	9. 7600
		310300200200	勾头 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300160200	钉帽 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300160300	钉帽 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300160400	钉帽 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300160500	钉帽 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300160600	钉帽 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
	料	031501390000	瓦钉	kg	0. 3100	0. 3100	0. 3100	0. 3100	0. 3100
		040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0. 0090	0. 0080	0. 0070	0. 0060	0. 0060
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m³	0. 0070	0. 0064	0. 0051	0. 0045	0. 0040
		040900220000	深月白大麻刀灰	m³	0. 0790	0. 0739	0. 0589	0. 0515	0. 0473
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0152	0. 0141	0. 0114	0. 0099	0. 0092
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-101	B-5-102	B-5-103	B-5-104	B-5-105
	名 称				琉璃瓦屋面正脊				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.866	0.822	0.786	0.751	0.716
	材	310300575100	正脊筒 五样	件	1.4200	-	-	-	-
		310300575200	正脊筒 六样	件	-	1.4900	-	-	-
		310300575300	正脊筒 七样	件	-	-	1.6300	-	-
		310300575400	正脊筒 八样	件	-	-	-	1.8000	-
		310300575500	正脊筒 九样	件	-	-	-	-	2.0200
		310300390200	群色条 五样	件	5.0000	-	-	-	-
		310300390300	群色条 六样	件	-	5.2000	-	-	-
		310300390400	群色条 七样	件	-	-	5.4000	-	-
		310300390500	群色条 八样	件	-	-	-	6.0000	-
		310300390600	群色条 九样	件	-	-	-	-	6.4000
		310300560200	正当沟 五样	件	7.2000	-	-	-	-
		310300560300	正当沟 六样	件	-	7.6000	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	8.7000	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	9.3000	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	10.0000
		310300435200	筒瓦 五样	件	3.2600	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	3.4700	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	3.5900	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3.8000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	4.0500
	料	031500490000	铁脊桩	kg	8.0900	7.4500	8.1500	5.4000	6.0600
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0870	0.0500	0.0400	0.0300	0.0250
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0250	0.0200	0.0200	0.0170	0.0140
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0179	0.0112	0.0096	0.0075	0.0062
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B.5.3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-106	B-5-107	B-5-108	B-5-109	B-5-110
	名 称				琉璃瓦屋面过垄脊				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.627	0.661	0.711	0.837	0.928
	材	310300000200	板瓦 五样	件	-9.7800	-	-	-	-
		310300000300	板瓦 六样	件	-	-11.4100	-	-	-
		310300000400	板瓦 七样	件	-	-	-12.2400	-	-
		310300000500	板瓦 八样	件	-	-	-	-13.4700	-
		310300000600	板瓦 九样	件	-	-	-	-	-14.6400
		310300435200	筒瓦 五样	件	-9.7800	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	-11.4100	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	-12.2400	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	-13.4700	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	-14.6400
		310300330100	罗锅筒瓦 五样	件	3.2600	-	-	-	-
		310300330200	罗锅筒瓦 六样	件	-	3.8033	-	-	-
		310300330300	罗锅筒瓦 七样	件	-	-	4.0800	-	-
		310300330400	罗锅筒瓦 八样	件	-	-	-	4.4900	-
		310300330500	罗锅筒瓦 九样	件	-	-	-	-	4.8800
		310300505100	续罗锅筒瓦 五样	件	6.5200	-	-	-	-
		310300505200	续罗锅筒瓦 六样	件	-	7.6067	-	-	-
		310300505300	续罗锅筒瓦 七样	件	-	-	8.1600	-	-
		310300505400	续罗锅筒瓦 八样	件	-	-	-	8.9800	-
		310300505500	续罗锅筒瓦 九样	件	-	-	-	-	9.7600
		310300550100	折腰板瓦 五样	件	3.2600	-	-	-	-
		310300550200	折腰板瓦 六样	件	-	3.8033	-	-	-
		310300550300	折腰板瓦 七样	件	-	-	4.0800	-	-
		310300550400	折腰板瓦 八样	件	-	-	-	4.4900	-
		310300550500	折腰板瓦 九样	件	-	-	-	-	4.8800
		310300515100	续折腰板瓦 五样	件	6.5200	-	-	-	-
		310300515200	续折腰板瓦 六样	件	-	7.6067	-	-	-
		310300515300	续折腰板瓦 七样	件	-	-	8.1600	-	-
		310300515400	续折腰板瓦 八样	件	-	-	-	8.9800	-
		310300515500	续折腰板瓦 九样	件	-	-	-	-	9.7600
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0586	0.0570	0.0460	0.0400	0.0360
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0260	0.0240	0.0190	0.0170	0.0160
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0135	0.0130	0.0104	0.0091	0.0083
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-111	B-5-112	B-5-113	B-5-114
	名 称				琉璃瓦墙帽正脊			
					六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.680	0.618	0.565	0.521
	材	310300560300	正当沟 六样	件	7.6000	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	8.7000	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	9.3000	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	10.0000
		310300050300	承奉连 六样	件	2.6000	-	-	-
		310300050400	承奉连 七样	件	-	2.8000	-	-
		310300050500	承奉连 八样	件	-	-	3.1000	-
		310300050600	承奉连 九样	件	-	-	-	3.2000
		310300435300	筒瓦 六样	件	3.4700	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	3.5900	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	3.8000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	4.0500
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0490	0.0420	0.0330	0.0270
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0210	0.0180	0.0140	0.0120
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0112	0.0096	0.0075	0.0062
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。								

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-115	B-5-116	B-5-117	B-5-118	B-5-119	
	名 称			歇山铃铛排山脊					
				五样	六样	七样	八样	九样	
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 131	1. 131	0. 981	0. 937	0. 884
	材	310300560200	正当沟 五样	件	3. 6000	-	-	-	-
		310300560300	正当沟 六样	件	-	3. 8000	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	4. 3500	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	4. 6500	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	5. 0000
		310300070200	垂脊筒 五样	件	1. 8000	-	-	-	-
		310300070300	垂脊筒 六样	件	-	1. 8500	-	-	-
		310300070400	垂脊筒 七样	件	-	-	1. 9200	-	-
		310300070500	垂脊筒 八样	件	-	-	-	2. 0800	-
		310300070600	垂脊筒 九样	件	-	-	-	-	2. 2200
		310300000200	板瓦 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300000300	板瓦 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300000400	板瓦 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300000500	板瓦 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300000600	板瓦 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300150200	滴水 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300435200	筒瓦 五样	件	3. 2600	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	3. 4700	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	3. 5900	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3. 8000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	4. 0500
		310300200200	勾头 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300160200	钉帽 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300160300	钉帽 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300160400	钉帽 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300160500	钉帽 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300160600	钉帽 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0. 0430	0. 0340	0. 0310	0. 0260	0. 0210
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0. 0175	0. 0150	0. 0130	0. 0110	0. 0090
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0097	0. 0078	0. 0070	0. 0059	0. 0048
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-120	B-5-121	B-5-122	B-5-123	B-5-124	
	名 称			硬山、悬山、铃铛排山脊(兽后)					
				五样	六样	七样	八样	九样	
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 104	1. 016	0. 963	0. 919	0. 866
	材	310300560200	正当沟 五样	件	3. 6000	-	-	-	-
		310300560300	正当沟 六样	件	-	3. 8000	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	4. 3500	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	4. 6500	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	5. 0000
		310300070200	垂脊筒 五样	件	1. 8000	-	-	-	-
		310300070300	垂脊筒 六样	件	-	1. 8500	-	-	-
		310300070400	垂脊筒 七样	件	-	-	1. 9200	-	-
		310300070500	垂脊筒 八样	件	-	-	-	2. 0300	-
		310300070600	垂脊筒 九样	件	-	-	-	-	2. 2200
		310300000200	板瓦 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300000300	板瓦 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300000400	板瓦 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300000500	板瓦 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300000600	板瓦 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300150200	滴水 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300435200	筒瓦 五样	件	3. 2600	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	3. 4700	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	3. 5900	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3. 9500	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	4. 0500
		310300200200	勾头 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300160200	钉帽 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300160300	钉帽 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300160400	钉帽 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300160500	钉帽 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300160600	钉帽 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
	料	031501390000	瓦钉	kg	0. 3100	0. 3300	0. 2200	0. 3500	0. 2500
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0. 0430	0. 0340	0. 0310	0. 0260	0. 0210
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0. 0175	0. 0150	0. 0130	0. 0110	0. 0090
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0097	0. 0078	0. 0070	0. 0059	0. 0048
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注 :工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-125	B-5-126	B-5-127	B-5-128	B-5-129
	名 称				硬山、悬山、铃铛排山脊(兽前)				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.822	0.822	0.716	0.716	0.716
	材	310300560200	正当沟 五样	件	3.6000	-	-	-	-
料		310300560300	正当沟 六样	件	-	3.8000	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	4.3500	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	4.6500	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	3.6200
		310300395200	三连砖 五样	件	2.4400	-	-	-	-
		310300395300	三连砖 六样	件	-	2.5600	-	-	-
		310300395400	三连砖 七样	件	-	-	2.7000	-	-
		310300395500	三连砖 八样	件	-	-	-	3.0300	-
		310300395600	三连砖 九样	件	-	-	-	-	3.1700
		310300000200	板瓦 五样	件	3.5400	-	-	-	-
		310300000300	板瓦 六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300000400	板瓦 七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300000500	板瓦 八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300000600	板瓦 九样	件	-	-	-	-	4.8800
		310300150200	滴水 五样	件	3.5400	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	4.8800
		310300200200	勾头 五样	件	3.5400	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	4.8800
		310300160200	钉帽 五样	件	3.5400	-	-	-	-
		310300160300	钉帽 六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300160400	钉帽 七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300160500	钉帽 八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300160600	钉帽 九样	件	-	-	-	-	4.8800
		031501390000	瓦钉	kg	0.3100	0.3300	0.2200	0.2400	0.2500
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0880	0.0780	0.0500	0.0460	0.0400
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0380	0.0340	0.0240	0.0200	0.0180
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
具	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0202	0.0179	0.0118	0.0106	0.0093
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-130	B-5-131	B-5-132	B-5-133	
	名 称			硬山、悬山披水排山脊(兽前)				
				六样	七样	八样	九样	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.663	0.618	0.565	0.521
	材	310300345300	披水 六样	件	3.5000	-	-	-
		310300070400	垂脊筒 七样	件	-	3.5000	-	-
		310300070500	垂脊筒 八样	件	-	-	3.5000	-
		310300070600	垂脊筒 九样	件	-	-	-	3.5000
		310300395300	三连砖 六样	件	2.5600	-	-	-
		310300395400	三连砖 七样	件	-	2.7000	-	-
	料	310300395500	三连砖 八样	件	-	-	3.2300	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0470	0.0390	0.0320	0.0220
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0200	0.0170	0.0130	0.0100
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0107	0.0090	0.0072
	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。								

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-134	B-5-135	B-5-136	B-5-137	
	名 称			歇山及硬山悬山披水排山脊(兽后)				
				六样	七样	八样	九样	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.875	0.786	0.733	0.671
	材	310300070300	垂脊筒 六样	件	1.8500	-	-	-
		310300070400	垂脊筒 七样	件	-	1.9200	-	-
		310300050500	承奉连 八样	件	-	-	2.4400	-
		310300395600	三连砖 九样	件	-	-	-	3.4700
		310300435300	筒瓦 六样	件	3.4700	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	3.5900	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	3.8000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	4.0500
		310300345300	披水 六样	件	3.5000	-	-	-
		310300345400	披水 七样	件	-	3.5000	-	-
		310300345500	披水 八样	件	-	-	3.5000	-
		310300345600	披水 九样	件	-	-	-	3.5000
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0470	0.0390	0.0320	0.0220
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0400	0.0340	0.0260	0.0200
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0139	0.0117	0.0093	0.0067
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。								

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-138	B-5-139	B-5-140	B-5-141	B-5-142		
	名 称			庀殿、攒尖垂脊(兽后)						
				五样	六样	七样	八样	九样		
工 程 量 计 量 单 位				m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.914	0.864	0.813	0.763	0.716	
	材	310300070200	垂脊筒 五样	件	3.6000	-	-	-	-	
		310300070300	垂脊筒 六样	件	-	3.7400	-	-	-	
		310300070400	垂脊筒 七样	件	-	-	4.0800	-	-	
		310300070500	垂脊筒 八样	件	-	-	-	4.3400	-	
		310300070600	垂脊筒 九样	件	-	-	-	-	2.3300	
		310300460200	斜当沟 五样	对	5.1600	-	-	-	-	
		310300460300	斜当沟 六样	对	-	5.4600	-	-	-	
		310300460400	斜当沟 七样	对	-	-	6.2000	-	-	
		310300460500	斜当沟 八样	对	-	-	-	6.6200	-	
		310300460600	斜当沟 九样	对	-	-	-	-	3.5700	
	料	310300435200	筒瓦 五样	件	6.5200	-	-	-	-	
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	6.9400	-	-	-	
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	7.1800	-	-	
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	7.6000	-	
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	4.0500	
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0460	0.0390	0.0340	0.0280	0.0210	
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0200	0.0170	0.0140	0.0120	0.0090	
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
		机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0106	0.0090	0.0077	0.0064	0.0048
			994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-143	B-5-144	B-5-145	B-5-146	B-5-147	
	名 称			琉璃瓦屋面垂脊庑殿、攒尖(兽前)					
				五样	六样	七样	八样	九样	
工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.716	0.716	0.663	0.663	0.663
	材	310300460200	斜当沟 五样	对	2.5800	-	-	-	-
		310300460300	斜当沟 六样	对	-	2.7300	-	-	-
		310300460400	斜当沟 七样	对	-	-	3.1000	-	-
		310300460500	斜当沟 八样	对	-	-	-	3.3100	-
		310300460600	斜当沟 九样	对	-	-	-	-	3.5700
		310300395200	三连砖 五样	件	2.4600	-	-	-	-
		310300395300	三连砖 六样	件	-	2.5900	-	-	-
		310300395400	三连砖 七样	件	-	-	2.7300	-	-
		310300395500	三连砖 八样	件	-	-	-	3.0600	-
		310300395600	三连砖 九样	件	-	-	-	-	3.2100
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0430	0.0340	0.0310	0.0260	0.0210
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0178	0.0150	0.0130	0.0110	0.0090
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0097	0.0078	0.0070	0.0059	0.0048
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。								

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-148	B-5-149	B-5-150	B-5-151
	名 称				披水梢垄			
					六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.212	0.186	0.186	0.019
	材	310300435300	筒瓦 六样	件	3.4700	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	3.5900	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	3.8000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	4.0500
		310300345300	披水 六样	件	3.5000	-	-	-
		310300345400	披水 七样	件	-	3.5000	-	-
		310300345500	披水 八样	件	-	-	3.5000	-
		310300345600	披水 九样	件	-	-	-	3.5000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0200	0.0340	0.0320	0.0260
	料	040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0100	0.0080	0.0060	0.0060
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0048	0.0067	0.0061	0.0051
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-152	B-5-153	B-5-154	B-5-155	B-5-156
	名 称				琉璃瓦屋面戗(岔)脊、角脊(兽前)				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.818	0.770	0.723	0.674	0.626
	材	310300460200	斜当沟 五样	对	2.5800	-	-	-	-
		310300460300	斜当沟 六样	对	-	2.7300	-	-	-
		310300460400	斜当沟 七样	对	-	-	3.1000	-	-
		310300460500	斜当沟 八样	对	-	-	-	3.3100	-
		310300460600	斜当沟 九样	对	-	-	-	-	3.5700
		310300395200	三连砖 五样	件	2.4400	-	-	-	-
		310300395300	三连砖 六样	件	-	2.5600	-	-	-
		310300395400	三连砖 七样	件	-	-	2.7000	-	-
		310300395500	三连砖 八样	件	-	-	-	3.0300	-
		310300395600	三连砖 九样	件	-	-	-	-	3.1700
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0260	0.0200	0.0170	0.0150	0.0130
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0110	0.0180	0.0160	0.0120	0.0100
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0059	0.0061	0.0053	0.0043	0.0037
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-157	B-5-158	B-5-159	B-5-160	B-5-161
	名 称				琉璃瓦屋面戗(盆)脊、角脊(兽后)				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.954	0.866	0.822	0.777	0.716
	材	310300460200	斜当沟 五样	对	2.5800	-	-	-	-
		310300460300	斜当沟 六样	对	-	2.7300	-	-	-
		310300460400	斜当沟 七样	对	-	-	3.1000	-	-
		310300460500	斜当沟 八样	对	-	-	-	3.5100	-
		310300460600	斜当沟 九样	对	-	-	-	-	3.5700
		310300040200	岔脊筒 五样	件	1.8500	-	-	-	-
		310300040300	岔脊筒 六样	件	-	1.9600	-	-	-
		310300040400	岔脊筒 七样	件	-	-	2.0400	-	-
		310300040500	岔脊筒 八样	件	-	-	-	2.1700	-
		310300040600	岔脊筒 九样	件	-	-	-	-	2.3300
		310300435200	筒瓦 五样	件	3.2600	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	3.4700	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	3.5900	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3.8000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	4.0500
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0460	0.0380	0.0300	0.0240	0.0240
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0200	0.0160	0.0130	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0106	0.0086	0.0069	0.0054	0.0054
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-162	B-5-163	B-5-164	B-5-165	B-5-166
	名 称				琉璃瓦屋面围脊				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.777	0.777	0.716	0.663	0.578
	材	310300390200	群色条 五样	件	2.4600	-	-	-	-
		310300445200	围脊筒 五样	件	1.4200	-	-	-	-
		310300390300	群色条 六样	件	-	2.5900	-	-	-
		310300445300	围脊筒 六样	件	-	1.7900	-	-	-
		310300560200	正当沟 五样	件	3.6000	-	-	-	-
		310300560300	正当沟 六样	件	-	3.8000	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	4.3500	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	4.6500	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	5.0000
		310300025300	博脊连砖 七样	件	-	-	2.7200	-	-
		310300025400	博脊连砖 八样	件	-	-	-	2.9800	-
		310300025500	博脊连砖 九样	件	-	-	-	-	3.3000
		310300140200	蹬脚瓦 五样	件	3.0400	-	-	-	-
		310300140300	蹬脚瓦 六样	件	-	3.3600	-	-	-
		310300140400	蹬脚瓦 七样	件	-	-	3.7500	-	-
		310300140500	蹬脚瓦 八样	件	-	-	-	4.2500	-
		310300140600	蹬脚瓦 九样	件	-	-	-	-	5.0000
		310300340100	满面砖 五样	件	2.4500	-	-	-	-
		310300340200	满面砖 六样	件	-	2.6600	-	-	-
		310300340300	满面砖 七样	件	-	-	2.9000	-	-
		310300340500	满面砖 八样	件	-	-	-	3.1900	-
		310300340600	满面砖 九样	件	-	-	-	-	3.5400
	料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	64.0000	43.0000	-	-	-
		040111010000	水泥(综合)	kg	4.0000	2.7100	-	-	-
		040300020002	砂子	kg	50.5600	34.2500	-	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0.0520	0.0370	0.0310	0.0250	0.0220
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m³	0.0200	0.0160	0.0130	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0115	0.0085	0.0070	0.0056	0.0051
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-167	B-5-168	B-5-169	B-5-170	B-5-171
	名 称				琉璃瓦屋面博脊				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.716	0.716	0.618	0.618	0.565
	材	310300560200	正当沟 五样	件	3.6000	-	-	-	-
		310300560300	正当沟 六样	件	-	3.8000	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	4.3500	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	4.6500	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	5.0000
		310300030200	博脊瓦 五样	件	2.3600	-	-	-	-
		310300030300	博脊瓦 六样	件	-	2.5500	-	-	-
		310300030400	博脊瓦 七样	件	-	-	2.7700	-	-
		310300030500	博脊瓦 八样	件	-	-	-	3.0400	-
		310300030600	博脊瓦 九样	件	-	-	-	-	3.3600
		310300025100	博脊连砖 五样	件	2.3100	-	-	-	-
		310300025200	博脊连砖 六样	件	-	2.5000	-	-	-
		310300025300	博脊连砖 七样	件	-	-	2.7200	-	-
		310300025400	博脊连砖 八样	件	-	-	-	2.9800	-
		310300025500	博脊连砖 九样	件	-	-	-	-	3.3000
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0470	0.0370	0.0310	0.0240	0.0240
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0200	0.0160	0.0130	0.0110	0.0110
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0107	0.0085	0.0070	0.0056	0.0056
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-172	B-5-173	B-5-174	B-5-175	B-5-176
	名 称				琉璃屋脊附件(庀殿、攒尖垂脊)				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				条				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	材	310500040200	垂兽 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500040300	垂兽 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500040400	垂兽 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500040500	垂兽 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500040600	垂兽 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500050200	垂兽座 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500050300	垂兽座 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500050400	垂兽座 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500050500	垂兽座 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500050600	垂兽座 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500070200	兽角 五样	对	1.0000	-	-	-	-
		310500070300	兽角 六样	对	-	1.0000	-	-	-
		310500070400	兽角 七样	对	-	-	1.0000	-	-
		310500070500	兽角 八样	对	-	-	-	1.0000	-
		310500090200	套兽 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500090300	套兽 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500090400	套兽 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500090500	套兽 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500090600	套兽 九样	件	-	-	-	-	1.0000
	料	310300080200	撵头 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300080300	撵头 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300080400	撵头 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300080500	撵头 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300080600	撵头 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300430200	淌头 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300430300	淌头 六样	件	-	1.0000	-	-	-

项目	编 号				B-5-172	B-5-173	B-5-174	B-5-175	B-5-176
	名 称				琉璃屋脊附件(庀殿、攒尖垂脊)				
					五样	六样	七样	八样	九样
施工生产要素	材	310300430400	淌头 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300430500	淌头 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300430600	淌头 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500100200	仙人 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500100300	仙人 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500100400	仙人 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500100500	仙人 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500100600	仙人 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500130600	走兽 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300150200	滴水 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300435200	筒瓦 五样	件	9.0000	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	7.0000	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	5.0000	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	3.0000
		310300200200	勾头 五样	件	2.0000	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	2.0000	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	2.0000	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	2.0000	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	2.0000
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0.0500	0.0390	0.0340	0.0280	0.0210
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m³	0.0320	0.0170	0.0140	0.0120	0.0090
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0131	0.0090	0.0077	0.0064	0.0048
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-177	B-5-178	B-5-179	B-5-180	B-5-181
	名 称				琉璃屋脊附件(歇山铃铛排山脊)				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				条				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	材	310500040200	垂兽 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500040300	垂兽 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500040400	垂兽 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500040500	垂兽 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500040600	垂兽 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500050200	垂兽座 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500050300	垂兽座 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500050400	垂兽座 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500050500	垂兽座 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500050600	垂兽座 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500070200	兽角 五样	对	1.0000	-	-	-	-
		310500070300	兽角 六样	对	-	1.0000	-	-	-
		310500070400	兽角 七样	对	-	-	1.0000	-	-
		310500070500	兽角 八样	对	-	-	-	1.0000	-
		310500070600	兽角 九样	对	-	-	-	-	1.0000
		310300440200	托泥当沟 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300440300	托泥当沟 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300440400	托泥当沟 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300440500	托泥当沟 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300440600	托泥当沟 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300435200	筒瓦 五样	件	9.0000	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	7.0000	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	5.0000	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	3.0000
	料	031509060000	铁件	kg	5.0000	4.0000	3.0000	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0080	0.0060	0.0050	0.0040	0.0040
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0030	0.0030	0.0020	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0018	0.0014	0.0011	0.0008	0.0008
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-182	B-5-183	B-5-184	B-5-185	B-5-186
	名 称				琉璃屋脊附件(硬山、悬山、铃铛排山脊)				
	工 程 量 计 量 单 位				五样	六样	七样	八样	九样
施工生产要素	条				量				
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位					
材		310500070200	兽角 五样	对	1.0000	-	-	-	-
		310500070300	兽角 六样	对	-	1.0000	-	-	-
		310500070400	兽角 七样	对	-	-	1.0000	-	-
		310500070500	兽角 八样	对	-	-	-	1.0000	-
		310500070600	兽角 九样	对	-	-	-	-	1.0000
		310300080200	擗头 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300080300	擗头 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300080400	擗头 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300080500	擗头 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300080600	擗头 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300430200	淌头 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300430300	淌头 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300430400	淌头 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300430500	淌头 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300430600	淌头 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500020200	岔兽 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500020300	岔兽 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500020400	岔兽 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500020500	岔兽 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500020600	岔兽 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500030200	岔兽座 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500030300	岔兽座 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500030400	岔兽座 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500030500	岔兽座 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500030600	岔兽座 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500100200	仙人 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500100300	仙人 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500100400	仙人 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500100500	仙人 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500100600	仙人 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300150200	滴水 五样	件	2.0000	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	2.0000	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	2.0000	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	2.0000	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	2.0000
		310300435200	筒瓦 五样	件	9.0000	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	7.0000	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	5.0000	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	3.0000
		310300200200	勾头 五样	件	2.0000	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	2.0000	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	2.0000	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	2.0000	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	2.0000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0460	0.0380	0.0300	0.0240	0.0240
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0200	0.0160	0.0130	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
机 具		990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0106	0.0086	0.0069	0.0054	0.0054
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B.5.3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-187	B-5-188	B-5-189	B-5-190	B-5-191
	名 称				歇山、硬山、悬山、铃铛排山脊罗锅部分增价				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				份				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	材	310300520200	压当条 五样	件	2.0000	-	-	-	-
		310300520300	压当条 六样	件	-	2.0000	-	-	-
		310300520400	压当条 七样	件	-	-	2.0000	-	-
		310300520500	压当条 八样	件	-	-	-	2.0000	-
		310300520600	压当条 九样	件	-	-	-	-	2.0000
		310300355200	平口条 五样	件	2.0000	-	-	-	-
		310300355300	平口条 六样	件	-	2.0000	-	-	-
		310300355400	平口条 七样	件	-	-	2.0000	-	-
		310300355500	平口条 八样	件	-	-	-	2.0000	-
		310300355600	平口条 九样	件	-	-	-	-	2.0000
		310300270100	罗锅、续罗锅脊筒 五样	件	3.0000	-	-	-	-
		310300270200	罗锅、续罗锅脊筒 六样	件	-	3.0000	-	-	-
		310300270300	罗锅、续罗锅脊筒 七样	件	-	-	3.0000	-	-
		310300270400	罗锅、续罗锅脊筒 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300270500	罗锅、续罗锅脊筒 九样	件	-	-	-	-	3.0000
		310300295100	罗锅、续罗锅压当条 五样	件	3.0000	-	-	-	-
		310300295200	罗锅、续罗锅压当条 六样	件	-	3.0000	-	-	-
		310300295300	罗锅、续罗锅压当条 七样	件	-	-	3.0000	-	-
		310300295500	罗锅、续罗锅压当条 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300295600	罗锅、续罗锅压当条 九样	件	-	-	-	-	3.0000
		310300280100	罗锅、续罗锅平口条 五样	件	3.0000	-	-	-	-
		310300280200	罗锅、续罗锅平口条 六样	件	-	3.0000	-	-	-
		310300280300	罗锅、续罗锅平口条 七样	件	-	-	3.0000	-	-
		310300280400	罗锅、续罗锅平口条 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300280500	罗锅、续罗锅平口条 九样	件	-	-	-	-	3.0000
	料	310300265100	罗锅、续罗锅当沟 五样	件	3.0000	-	-	-	-
		310300265200	罗锅、续罗锅当沟 六样	件	-	3.0000	-	-	-
		310300265300	罗锅、续罗锅当沟 七样	件	-	-	3.0000	-	-
		310300265400	罗锅、续罗锅当沟 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300265500	罗锅、续罗锅当沟 九样	件	-	-	-	-	3.0000
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-192	B-5-193	B-5-194	B-5-195
	名 称				琉璃屋脊附件(硬山、悬山披水排山脊)			
					六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				条			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	材	310500040300	垂兽 六样	件	1.0000	-	-	-
		310500040400	垂兽 七样	件	-	1.0000	-	-
		310500040500	垂兽 八样	件	-	-	1.0000	-
		310500040600	垂兽 九样	件	-	-	-	1.0000
		310500050300	垂兽座 六样	件	1.0000	-	-	-
		310500050400	垂兽座 七样	件	-	1.0000	-	-
		310500050500	垂兽座 八样	件	-	-	1.0000	-
		310500050600	垂兽座 九样	件	-	-	-	1.0000
		310500070300	兽角 六样	对	1.0000	-	-	-
		310500070400	兽角 七样	对	-	1.0000	-	-
		310500070500	兽角 八样	对	-	-	1.0000	-
		310500070600	兽角 九样	对	-	-	-	1.0000
		310300080300	擗头 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300080400	擗头 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300080500	擗头 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300080600	擗头 九样	件	-	-	-	1.0000
		310300430300	淌头 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300430400	淌头 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300430500	淌头 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300430600	淌头 九样	件	-	-	-	1.0000
		310500100300	仙人 六样	件	1.0000	-	-	-
		310500100400	仙人 七样	件	-	1.0000	-	-
		310500100500	仙人 八样	件	-	-	1.0000	-
		310500130400	走兽 七样	件	-	1.0000	-	-
		310500130500	走兽 八样	件	-	-	1.0000	-
		310500130600	走兽 九样	件	-	-	-	1.0000
		310300435300	筒瓦 六样	件	7.0000	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	5.0000	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	3.0000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	3.0000
		310300200300	勾头 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	1.0000
		310300345300	披水 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300345400	披水 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300345500	披水 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300345600	披水 九样	件	-	-	-	1.0000
	料	031509060000	铁件	kg	4.0000	3.0000	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0810	0.0450	0.0250	0.0180
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0.0350	0.0200	0.0110	0.0070
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.0500
		990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0186	0.0104	0.0058	0.0040
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号			B-5-196	B-5-197	B-5-198	B-5-199	
	名 称			琉璃屋脊附件(歇山披水排山脊)				
				六样	七样	八样	九样	
	工 程 量 计 量 单 位				条			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	材	310500040300	垂兽 六样	件	1.0000	-	-	-
		310500040400	垂兽 七样	件	-	1.0000	-	-
		310500040500	垂兽 八样	件	-	-	1.0000	-
		310500040600	垂兽 九样	件	-	-	-	1.0000
		310500050300	垂兽座 六样	件	1.0000	-	-	-
		310500050400	垂兽座 七样	件	-	1.0000	-	-
		310500050500	垂兽座 八样	件	-	-	1.0000	-
		310500050600	垂兽座 九样	件	-	-	-	1.0000
		310500070300	兽角 六样	对	1.0000	-	-	-
		310500070400	兽角 七样	对	-	1.0000	-	-
		310500070500	兽角 八样	对	-	-	1.0000	-
		310500070600	兽角 九样	对	-	-	-	1.0000
		310300440300	托泥当沟 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300440400	托泥当沟 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300440500	托泥当沟 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300440600	托泥当沟 九样	件	-	-	-	1.0000
		310300080300	擗头 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300080400	擗头 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300080500	擗头 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300430300	淌头 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300430400	淌头 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300430500	淌头 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300400400	三仙盘子 九样	件	-	-	-	1.0000
	料	031509060000	铁件	kg	4.0000	3.0000	-	-
		040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0.0810	0.0450	0.0250	0.0180
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m³	0.0350	0.0200	0.0110	0.0070
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0186	0.0104	0.0058	0.0040
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。								

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-200	B-5-201	B-5-202	B-5-203
	名 称				披山排山脊罗锅部分增价			
					六样	七样	八样	九样
工 程 量 计 量 单 位					份			
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	材	310300520300	压当条 六样	件	2.0000	-	-	-
		310300520400	压当条 七样	件	-	2.0000	-	-
		310300520500	压当条 八样	件	-	-	2.0000	-
		310300520600	压当条 九样	件	-	-	-	2.0000
		310300355300	平口条 六样	件	2.0000	-	-	-
		310300355400	平口条 七样	件	-	2.0000	-	-
		310300355500	平口条 八样	件	-	-	2.0000	-
		310300355600	平口条 九样	件	-	-	-	2.0000
		310300295200	罗锅、续罗锅压当条 六样	件	6.0000	-	-	-
		310300295300	罗锅、续罗锅压当条 七样	件	-	6.0000	-	-
		310300295500	罗锅、续罗锅压当条 八样	件	-	-	6.0000	-
		310300295600	罗锅、续罗锅压当条 九样	件	-	-	-	6.0000
		310300280200	罗锅、续罗锅平口条 六样	件	6.0000	-	-	-
		310300280300	罗锅、续罗锅平口条 七样	件	-	6.0000	-	-
		310300280400	罗锅、续罗锅平口条 八样	件	-	-	6.0000	-
		310300280500	罗锅、续罗锅平口条 九样	件	-	-	-	6.0000
		310300275300	罗锅、续罗锅披水 六样	件	3.0000	-	-	-
		310300275400	罗锅、续罗锅披水 七样	件	-	3.0000	-	-
		310300275500	罗锅、续罗锅披水 八样	件	-	-	3.0000	-
		310300275600	罗锅、续罗锅披水 九样	件	-	-	-	3.0000
	料	310300315200	罗锅扣脊瓦 六样	件	3.0000	-	-	-
		310300315300	罗锅扣脊瓦 七样	件	-	3.0000	-	-
		310300315400	罗锅扣脊瓦 八样	件	-	-	3.0000	-
		310300315500	罗锅扣脊瓦 九样	件	-	-	-	3.0000
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。								

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-204	B-5-205	B-5-206	B-5-207
	名 称				琉璃屋脊附件(披水梢垄)			
					六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				条			
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量			
	材	310300200300	勾头 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	1.0000
		310300345300	披水 六样	件	1.0000	-	-	-
		310300345400	披水 七样	件	-	1.0000	-	-
		310300345500	披水 八样	件	-	-	1.0000	-
		310300345600	披水 九样	件	-	-	-	1.0000
	料	340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。								

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-208	B-5-209	B-5-210	B-5-211
	名 称				披水梢垄罗锅部分增价			
					六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				份			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	材 料	310300290300	罗锅、续罗锅筒瓦 六样	件	3.0000	-	-	-
		310300290400	罗锅、续罗锅筒瓦 七样	件	-	3.0000	-	-
		310300290500	罗锅、续罗锅筒瓦 八样	件	-	-	3.0000	-
		310300290600	罗锅、续罗锅筒瓦 九样	件	-	-	-	3.0000
		310300275300	罗锅、续罗锅披水 六样	件	3.0000	-	-	-
		310300275400	罗锅、续罗锅披水 七样	件	-	3.0000	-	-
		310300275500	罗锅、续罗锅披水 八样	件	-	-	3.0000	-
		310300275600	罗锅、续罗锅披水 九样	件	-	-	-	3.0000
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-212	B-5-213	B-5-214	B-5-215	B-5-216
	名 称				琉璃屋脊附件(戗(盆)脊、角脊)				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				条				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	材	310500070200	兽角 五样	对	1.0000	-	-	-	-
		310500070300	兽角 六样	对	-	1.0000	-	-	-
		310500070400	兽角 七样	对	-	-	1.0000	-	-
		310500070500	兽角 八样	对	-	-	-	1.0000	-
		310500070600	兽角 九样	对	-	-	-	-	1.0000
		310500090200	套兽 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500090300	套兽 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500090400	套兽 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500090500	套兽 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500090600	套兽 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300080200	撵头 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300080300	撵头 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300080400	撵头 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300080500	撵头 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300080600	撵头 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300430200	淌头 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300430300	淌头 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300430400	淌头 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300430500	淌头 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300430600	淌头 九样	件	-	-	-	-	1.0000
	料	310500020200	盆兽 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500020300	盆兽 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500020400	盆兽 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500020500	盆兽 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500020600	盆兽 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500030200	盆兽座 五样	件	1.0000	-	-	-	-

项目	编 号				B-5-212	B-5-213	B-5-214	B-5-215	B-5-216
	名 称				琉璃屋脊附件(戗(岔)脊、角脊)				
					五样	六样	七样	八样	九样
施工生产要素	材	310500030300	盆兽座 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500030400	盆兽座 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500030500	盆兽座 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500030600	盆兽座 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310500100200	仙人 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310500100300	仙人 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310500100400	仙人 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310500100500	仙人 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310500100600	仙人 九样	件	-	-	-	-	1.0000
		310300150200	滴水 五样	件	2.0000	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	2.0000	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	2.0000	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	2.0000	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	2.0000
		310300435200	筒瓦 五样	件	9.0000	-	-	-	-
		310300435300	筒瓦 六样	件	-	7.0000	-	-	-
		310300435400	筒瓦 七样	件	-	-	5.0000	-	-
		310300435500	筒瓦 八样	件	-	-	-	3.0000	-
		310300435600	筒瓦 九样	件	-	-	-	-	3.0000
		310300200200	勾头 五样	件	2.0000	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	2.0000	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	2.0000	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	2.0000	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	2.0000
	料	040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0.0580	0.0300	0.0160	0.0120	0.0080
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m³	0.0250	0.0130	0.0080	0.0040	0.0030
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0133	0.0069	0.0038	0.0026	0.0018
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、 瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-217	B-5-218	B-5-219	B-5-220
	名 称				琉璃屋脊附件(博脊)			
	工 程 量 计 量 单 位				五样	六样	七样	八样、九样
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	条			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 186	0. 158	0. 140	0. 130
	材料	310300205200	挂尖 五样	对	1. 0000	-	-	-
		310300205300	挂尖 六样	对	-	1. 0000	-	-
		310300205400	挂尖 七样	对	-	-	1. 0000	-
		310300205500	挂尖 八样	对	-	-	-	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
施工生产要素	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包^瓦瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、^瓦瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-221	B-5-222	B-5-223	B-5-224	B-5-225
	名 称				琉璃瓦檐头附件				
	工 程 量 计 量 单 位				五样	六样	七样	八样	九样
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 300	0. 318	0. 318	0. 353	0. 353
	材料	310300150200	滴水 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300150300	滴水 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300150400	滴水 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300150500	滴水 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300150600	滴水 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300200200	勾头 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
		310300160200	钉帽 五样	件	3. 5400	-	-	-	-
		310300160300	钉帽 六样	件	-	3. 7500	-	-	-
		310300160400	钉帽 七样	件	-	-	4. 2500	-	-
		310300160500	钉帽 八样	件	-	-	-	4. 5300	-
		310300160600	钉帽 九样	件	-	-	-	-	4. 8800
	料	031501390000	瓦钉	kg	0. 3100	0. 3100	0. 3100	0. 3100	0. 3100
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0. 0410	0. 0290	0. 0233	0. 0205	0. 0185
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0. 0015	0. 0010	0. 0070	0. 0050	0. 0050
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
施工生产要素	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0068	0. 0048	0. 0048	0. 0041	0. 0038
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包^瓦瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、^瓦瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-226	B-5-227	B-5-228	B-5-229	B-5-230
	名 称				琉璃瓦天沟				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.300	0.318	0.318	0.345	0.345
	材	310300555100	正(斜)方砚(房檐)五样	件	3.5600	-	-	-	-
		310300555200	正(斜)方砚(房檐)六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300555300	正(斜)方砚(房檐)七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300555400	正(斜)方砚(房檐)八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300555500	正(斜)方砚(房檐)九样	件	-	-	-	-	4.8800
		310300200200	勾头五样	件	3.5600	-	-	-	-
		310300200300	勾头六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300200400	勾头七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300200500	勾头八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300200600	勾头九样	件	-	-	-	-	4.8800
		310300160200	钉帽五样	件	3.5600	-	-	-	-
		310300160300	钉帽六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300160400	钉帽七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300160500	钉帽八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300160600	钉帽九样	件	-	-	-	-	4.8800
	料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000
		031501390000	瓦钉	kg	0.3100	0.3100	0.3100	0.3100	0.3100
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m³	0.0560	0.0480	0.0440	0.0380	0.0320
		040900220000	深月白大麻刀灰	m³	0.0120	0.0100	0.0080	0.0060	0.0040
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0109	0.0093	0.0083	0.0070	0.0058
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-231	B-5-232	B-5-233	B-5-234	B-5-235
	名 称				琉璃瓦窝角沟				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 671	0. 707	0. 707	0. 777	0. 795
	材	310300555100	正(斜)方砚(房檐) 五样	件	5. 6100	-	-	-	-
		310300555200	正(斜)方砚(房檐) 六样	件	-	5. 9400	-	-	-
		310300555300	正(斜)方砚(房檐) 七样	件	-	-	6. 7000	-	-
		310300555400	正(斜)方砚(房檐) 八样	件	-	-	-	7. 1200	-
		310300555500	正(斜)方砚(房檐) 九样	件	-	-	-	-	7. 8000
		310300000200	板瓦 五样	件	9. 1200	-	-	-	-
		310300000300	板瓦 六样	件	-	9. 1200	-	-	-
		310300000400	板瓦 七样	件	-	-	9. 1200	-	-
		310300000500	板瓦 八样	件	-	-	-	9. 1200	-
		310300000600	板瓦 九样	件	-	-	-	-	9. 1200
		310300200200	勾头 五样	件	5. 6100	-	-	-	-
		310300200300	勾头 六样	件	-	5. 9400	-	-	-
		310300200400	勾头 七样	件	-	-	6. 7000	-	-
		310300200500	勾头 八样	件	-	-	-	7. 1200	-
		310300200600	勾头 九样	件	-	-	-	-	7. 8000
		310300160200	钉帽 五样	件	5. 6100	-	-	-	-
		310300160300	钉帽 六样	件	-	5. 9400	-	-	-
		310300160400	钉帽 七样	件	-	-	6. 7000	-	-
		310300160500	钉帽 八样	件	-	-	-	7. 1200	-
		310300160600	钉帽 九样	件	-	-	-	-	7. 8000
	料	031501390000	瓦钉	kg	0. 4900	0. 5000	0. 3500	0. 3700	0. 3800
		040900220000	深月白大麻刀灰	m³	0. 1400	0. 1300	0. 1200	0. 1200	0. 1100
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0224	0. 0208	0. 0192	0. 0192	0. 0176
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、 瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-236	B-5-237	B-5-238	B-5-239	B-5-240
	名 称				琉璃正吻				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				份				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	10.275	5.133	2.059	1.025	0.822
	材	310300585200	正吻 五样	份	1.0000	-	-	-	-
		310300585300	正吻 六样	份	-	1.0000	-	-	-
		310300585400	正吻 七样	份	-	-	1.0000	-	-
		310300585500	正吻 八样	份	-	-	-	1.0000	-
		310300585600	正吻 九样	份	-	-	-	-	1.0000
		310300390200	群色条 五样	件	3.0000	-	-	-	-
		310300390300	群色条 六样	件	-	2.5000	-	-	-
		310300390400	群色条 七样	件	-	-	1.7000	-	-
		310300390500	群色条 八样	件	-	-	-	1.5000	-
		310300560200	正当沟 五样	件	8.3100	-	-	-	-
		310300560300	正当沟 六样	件	-	5.9900	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	4.9000	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	4.5000	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	1.7000
		310300450200	吻下当沟 五样	件	1.0000	-	-	-	-
		310300450300	吻下当沟 六样	件	-	1.0000	-	-	-
		310300450400	吻下当沟 七样	件	-	-	1.0000	-	-
		310300450500	吻下当沟 八样	件	-	-	-	1.0000	-
		310300450600	吻下当沟 九样	件	-	-	-	-	1.0000
	料	312300150000	吻铜	kg	20.8500	9.8000	5.0000	5.0000	5.0000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m³	0.2220	0.1150	0.0520	0.0380	0.0240
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m³	0.0100	0.0065	0.0025	0.0010	0.0005
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0371	0.0194	0.0087	0.0062	0.0039
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-241	B-5-242	B-5-243	B-5-244	B-5-245
	名 称				琉璃合角吻				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位					份			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	2. 571	2. 059	1. 546	1. 025	0. 822
	材	310300390200	群色条 五样	件	2. 6500	-	-	-	-
		310300560200	正当沟 五样	件	2. 9200	-	-	-	-
		310300390300	群色条 六样	件	-	2. 1300	-	-	-
		310300560300	正当沟 六样	件	-	3. 1800	-	-	-
		310300560400	正当沟 七样	件	-	-	1. 9000	-	-
		310300560500	正当沟 八样	件	-	-	-	1. 4500	-
		310300560600	正当沟 九样	件	-	-	-	-	1. 3400
		310300215200	合角吻 五样	对	1. 0000	-	-	-	-
		310300215300	合角吻 六样	对	-	1. 0000	-	-	-
		310300215400	合角吻 七样	对	-	-	1. 0000	-	-
	料	310300215500	合角吻 八样	对	-	-	-	1. 0000	-
		310300215600	合角吻 九样	对	-	-	-	-	1. 0000
		310300210200	合角剑把 五样	对	1. 0000	-	-	-	-
		310300210300	合角剑把 六样	对	-	1. 0000	-	-	-
		310300210400	合角剑把 七样	对	-	-	1. 0000	-	-
		310300210500	合角剑把 八样	对	-	-	-	1. 0000	-
		310300210600	合角剑把 九样	对	-	-	-	-	1. 0000
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0. 0630	0. 0440	0. 0320	0. 0190	0. 0150
		040900210000	浅月白中麻刀灰	m ³	0. 0075	0. 0070	0. 0050	0. 0045	0. 0040
		340000110000	其他材料	%	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0113	0. 0082	0. 0059	0. 0038	0. 0030
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注：工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-246	B-5-247	B-5-248	B-5-249	B-5-250	B-5-251	
	名 称				琉璃宝顶					琉璃云冠	
					五样	六样	七样	八样	九样		
	工 程 量 计 量 单 位				份						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	17.467	12.192	8.641	6.167	6.167	2.139
	材	310300010100	宝顶 五样		套	1.0000	-	-	-	-	-
		310300010200	宝顶 六样		套	-	1.0000	-	-	-	-
		310300010300	宝顶 七样		套	-	-	1.0000	-	-	-
		310300010400	宝顶 八样		套	-	-	-	1.0000	-	-
		310300010500	宝顶 九样		套	-	-	-	-	1.0000	-
		310300040000	琉璃云冠 1.5m 以上		套	-	-	-	-	-	1.0000
	料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm		块	400.0000	400.0000	200.0000	40.0000	40.0000	-
		040900240000	深月白中麻刀灰		m³	0.0700	0.0700	0.0230	0.0130	0.0130	0.0029
		040900210000	浅月白中麻刀灰		m³	0.0290	0.0290	0.0120	0.0100	0.0100	0.0005
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7.5		m³	0.1100	0.1100	0.0500	0.0100	0.0100	-
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L		台班	0.0158	0.0158	0.0056	0.0037	0.0037
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0176	0.0176	0.0080	0.0016	0.0016	-
注：工作内容包括 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。											

注:工作内容包括瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。

续表 B. 5. 3 琉璃瓦屋面

项目	编 号				B-5-252	B-5-253	B-5-254	B-5-255	B-5-256
	名 称				安琉璃钉帽				
					五样	六样	七样	八样	九样
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.098	0.097	0.097	0.097	0.097
	材	310300160200	钉帽 五样	件	3.5400	-	-	-	-
		310300160300	钉帽 六样	件	-	3.7500	-	-	-
		310300160400	钉帽 七样	件	-	-	4.2500	-	-
		310300160500	钉帽 八样	件	-	-	-	4.5300	-
		310300160600	钉帽 九样	件	-	-	-	-	4.8800
	料	031501390000	瓦钉	kg	0.3100	0.3100	0.3100	0.3100	0.3100
		040900240000	深月白中麻刀灰	m ³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
机 具	机	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 ^瓦 瓦及檐头附件包括分中、号垄、排钉或砌抹瓦口、 ^瓦 瓦、安勾滴、安钉帽、窝角沟、天沟附件、打点等。									

B. 6 地面工程

B. 6. 1 细墁地面、散水的施工生产要素消耗量可参考表 B. 6. 1 的规定。

表 B. 6. 1 细墁地面、散水

项目	编 号			B-6-1	B-6-2	B-6-3	
	名 称			细墁地面、散水			
				尺二方砖	尺四方砖	尺七方砖	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.083	1.031	0.992
	材 料	310900350100	成品尺二方砖	块	8.4100	-	-
		310900350200	成品尺四方砖	块	-	6.0000	-
		310900350300	成品尺七方砖	块	-	-	3.9700
		040900020100	掺灰泥 3 :7	m ³	0.0420	0.0420	0.0420
		040900130000	白灰	kg	2.5700	2.4900	2.4400
		140100090000	生桐油	kg	0.2700	0.2300	0.2000
		311700030000	松烟	kg	0.2700	0.2300	0.2000
		311700150000	面粉	kg	0.5400	0.4600	0.4100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0067	0.0067	0.0067	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括成品砖料二次砍磨、灰浆调制、铺墁、清理等。							

续表 B. 6. 1 细墁地面、散水

项目	编 号				B-6-4	B-6-5	B-6-6	B-6-7
	名 称				细墁地面、散水			
					大城样砖	二样城砖	大停泥砖	小停泥砖
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.373	1.502	1.432	1.397
	材	310900330100	成品大城样砖	块	10.2400	-	-	-
		310900330200	成品二城样砖	块	-	11.7200	-	-
		310900360100	成品大停泥砖	块	-	-	22.9000	-
		310900340200	成品小停泥砖	块	-	-	-	28.3500
	料	040900020100	掺灰泥 3 :7	m ³	0.0420	0.0420	0.0420	0.0420
		040900130000	白灰	kg	2.7400	2.8100	2.7900	3.0600
		140100090000	生桐油	kg	0.3500	0.3900	0.3800	0.5200
		311700030000	松烟	kg	0.3500	0.3900	0.3800	0.5100
		311700150000	面粉	kg	0.7100	0.7800	0.7600	1.0300
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0067	0.0067	0.0067
	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括成品砖料二次砍磨、灰浆调制、铺墁、清理等。								

续表 B. 6. 1 细墁地面、散水

项目	编 号				B-6-8
	名 称				地面钻生
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.155
	材料	140100090000	生桐油	kg	0.7900
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括成品砖料二次砍磨、灰浆调制、铺墁、清理等。					

续表 B. 6. 1 细墁地面、散水

项目	编 号				B-6-9	B-6-10	B-6-11	B-6-12
	名 称				顺裁细牙子砖			
					大城样砖	二城样砖	大停泥砖	小停泥砖
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.185	0.175	0.158	0.168
	材料	310900330100	成品大城样砖	块	2.3100	-	-	-
		310900330200	成品二城样砖	块	-	2.4800	-	-
		310900360100	成品大停泥砖	块	-	-	3.4300	-
		310900340200	成品小停泥砖	块	-	-	-	4.2600
		040900020100	掺灰泥 3 : 7	m ³	0.0060	0.0060	0.0040	0.0030
		040900130000	白灰	kg	0.3900	0.3700	0.2900	0.2600
		140100090000	生桐油	kg	0.0800	0.0800	0.0700	0.0700
		311700030000	松烟	kg	0.0800	0.0800	0.0700	0.0700
		311700150000	面粉	kg	0.1600	0.1600	0.1500	0.1400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0010	0.0010	0.0006	0.0005
注:工作内容包括成品砖料二次砍磨、灰浆调制、铺墁、清理等。								

B. 6. 2 糙埽地面、散水的施工生产要素消耗量可参考表 B. 6. 2 的规定。

表 B. 6. 2 糙埽地面、散水

项目	编 号				B-6-13	B-6-14	B-6-15
	名 称				糙埽地面、散水		
					尺二方砖	尺四方砖	尺七方砖
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 217	0. 199	0. 171
	材 料	310900000100	尺二方砖 384mm×384mm×58mm	块	6. 8100	-	-
		310900000200	尺四方砖 448mm×448mm×64mm	块	-	5. 0200	-
		310900000300	尺七方砖 544mm×544mm×80mm	块	-	-	3. 4200
		040900020100	掺灰泥 3 : 7	m ³	0. 0330	0. 0330	0. 0330
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0053	0. 0053	0. 0053
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括灰浆调制、铺埽、清理等。							

续表 B. 6. 2 糙埽地面、散水

项目	编 号				B-6-16	B-6-17	B-6-18
	名 称				糙埽地面、散水		
					大城样砖	二样城砖	平铺蓝四丁砖
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 274	0. 282	0. 253
	材 料	310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm	块	8. 6700	-	-
		310900050100	二样城砖 448mm×224mm×112mm	块	-	9. 9300	-
		310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	-	-	35. 7600
		040900020100	掺灰泥 3 : 7	m ³	0. 0350	0. 0350	0. 0330
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0056	0. 0056	0. 0053
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括灰浆调制、铺埽、清理等。							

续表 B. 6. 2 糙埽地面、散水

项目	编 号				B-6-19	B-6-20	B-6-21	B-6-22
	名 称				糙裁牙子砖			
					大城样砖		二城样砖	
					顺裁	立裁 1/4	顺裁	立裁 1/4
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.073	0.146	0.073	0.146
	材 料	310900010200	大城砖 480mm×240mm×128mm	块	2.1400	4.2900	-	-
		310900050100	二样城砖 448mm×224mm×112mm	块	-	-	2.3000	4.6000
		040900020100	掺灰泥 3 : 7	m ³	0.0040	0.0100	0.0040	0.0090
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0006	0.0016	0.0006	0.0014
注:工作内容包括灰浆调制、铺埽、清理等。								

续表 B. 6. 2 糙埽地面、散水

项目	编 号				B-6-23	B-6-24	B-6-25	B-6-26
	名 称				糙裁牙子砖			
					地趴砖		小停泥砖	
					顺裁	立裁 1/4	顺裁	立裁 1/4
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.091	0.164	0.091	0.164
	材 料	310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm	块	2.6220	5.2420	-	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	-	-	3.5800	7.1500
		040900020100	掺灰泥 3 : 7	m ³	0.0030	0.0040	0.0020	0.0030
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0005	0.0013	0.0005	0.0010
注:工作内容包括灰浆调制、铺埽、清理等。								

续表 B. 6. 2 糙埽地面、散水

项目	编 号				B-6-27	B-6-28	B-6-29	B-6-30
	名 称				侧铺蓝四丁砖地面	糙埽盲道砖	大停泥砖地面	小停泥砖地面
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.468	0.276	0.428	0.310
	材 料	310900210100	蓝四丁砖 240mm×115mm×53mm	块	72.0000	-	-	-
		360500100100	盲道砖 250mm×250mm×50mm	m ²	-	1.0200	-	-
		310900030100	大停泥砖 320mm×160mm×80mm	块	-	-	19.7100	-
		310900280100	小停泥砖 288mm×144mm×64mm	块	-	-	-	23.6000
		040900020100	掺灰泥 3 : 7	m ³	0.0440	-	0.0350	0.0340
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	-	0.0250	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0070	-	0.0056	0.0054
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括灰浆调制、铺埽、清理等。								

续表 B. 6. 2 糙埽地面、散水

项目	编 号				B-6-31	B-6-32	B-6-33
	名 称				石板路	碎拼石板地面	乱铺块石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.328	0.428	0.200
	材 料	041100140000	方整石板 δ20mm~25mm	m ²	1.0200	-	-
		080500040000	碎拼青石片	m ²	-	1.0200	-
		041100030002	毛石	t	-	-	0.3900
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20	m ³	0.0330	0.0376	0.0930
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0053	0.0060	0.0149
注:工作内容包括灰浆调制、铺漫、清理等。							

B. 6. 3 漫石子地的施工生产要素消耗量可参考表 B. 6. 3 的规定。

表 B. 6. 3 漫石子地

项目	编 号				B-6-34	B-6-35	B-6-36
	名 称				满铺拼花	满铺不拼花	散铺
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人	000103060000	综合用工一类	工日	1. 811	0. 978	0. 219
	材	311100010300	板瓦 2 号	块	12. 5000	-	-
		040500150000	彩色卵石 1~3cm	kg	23. 1800	13. 9100	-
		040500160000	彩色卵石 3~7cm	kg	37. 0800	51. 9100	51. 9100
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5	m ³	0. 0420	0. 0400	0. 0450
	料	340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0067	0. 0064	0. 0072
注:工作内容包括砂浆拌合、铺漫、清理等。							

B. 7 抹灰工程

B. 7. 1 墙面、板面抹灰的施工生产要素消耗量可参考表 B. 7. 1 的规定。

表 B. 7. 1 墙面、板面抹灰

项目	编 号				B-7-1	B-7-2	B-7-3	B-7-4	B-7-5
	名 称				靠骨麻刀灰厚度 15mm				靠骨麻刀灰 厚度每增 5mm
					月白麻刀灰	青麻刀灰	红麻刀灰	白麻刀灰	
工 程 量 计 量 单 位					m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0. 119	0. 127	0. 119	0. 119	0. 036
	材 料	040900200000	浅月白小麻刀灰	m ³	0. 0160	-	-	-	-
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	-	0. 0160	-	-	0. 0053
		040900480000	小麻刀红灰	m ³	-	-	0. 0160	-	-
		040900500000	小麻刀白灰	m ³	-	-	-	0. 0160	-
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0026	0. 0026	0. 0026	0. 0026	0. 0008
994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000		
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。									

续表 B. 7. 1 墙面、板面抹灰

项目	编 号				B-7-6	B-7-7	B-7-8	B-7-9	B-7-10
	名 称				麻刀灰(带砂子灰底层)底层厚 18mm				砂子灰底层 每增 5mm
					月白麻刀灰	青麻刀灰	红麻刀灰	白麻刀灰	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0. 131	0. 143	0. 131	0. 131	0. 036
	材 料	040900200000	浅月白小麻刀灰	m ³	0. 0020	-	-	-	-
		040900230000	深月白小麻刀灰	m ³	-	0. 0020	-	-	-
		040900480000	小麻刀红灰	m ³	-	-	0. 0020	-	-
		040900500000	小麻刀白灰	m ³	-	-	-	0. 0020	-
		800300040400	石灰砂浆 1 : 3	m ³	0. 0170	0. 0170	0. 0170	0. 0170	0. 0053
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0008
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。									

续表 B. 7. 1 墙面、板面抹灰

项目	编 号				B-7-11	B-7-12
	名 称				麻面砂子灰	抹灰前下麻钉
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0. 105	0. 057
	材 料	031501010000	铁钉	kg	-	0. 2100
		312300110000	线麻	kg	-	0. 0700
		800300040400	石灰砂浆 1 : 3	m ³	0. 0160	-
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0026	-
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。						

续表 B. 7. 1 墙面、板面抹灰

项目	编 号				B-7-13	B-7-14	B-7-15
	名 称				抹白麻刀灰		
					混凝土板	预制混凝土板 (包括抹缝)	砖内墙
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0. 138	0. 153	0. 145
	材 料	143100400000	烧碱	kg	0. 1000	0. 1000	-
		040900500000	小麻刀白灰	m ³	0. 0043	0. 0044	0. 0043
		800300040400	石灰砂浆 1 : 3	m ³	-	-	0. 0085
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0007	0. 0007	0. 0020
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。							

续表 B. 7. 1 墙面、板面抹灰

项目	编 号			B-7-16	B-7-17	B-7-18	B-7-19	
	名 称			抹 DP 砂浆		剁假石	墙面做假砖缝	
				直形砖 墙面、墙裙	弧形砖 墙面、墙裙	墙面、墙裙		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0. 141	0. 145	0. 759	0. 121
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0. 0150	0. 0140	0. 0140	-
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0. 0100	0. 0100	-	-
		041100190000	普通石碴	kg	-	-	10. 0700	-
		040700100000	石屑	kg	-	-	4. 3200	-
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	-
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0016	0. 0016	-	-
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。								

B. 7. 2 柱梁面抹灰的施工生产要素消耗量可参考表 B. 7. 2 的规定。

表 B. 7. 2 柱梁面抹灰

项目	编 号				B-7-20	B-7-21
	名 称				抹白麻刀灰	
					混凝土梁、柱	砖柱
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0. 210	0. 202
	材 料	040900500000	小麻刀白灰	m ³	0. 0043	0. 0043
		800300040400	石灰砂浆 1 : 3	m ³	0. 0149	0. 0171
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0. 0031	0. 0034
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。					

续表 B. 7. 2 柱梁面抹灰

项目	编 号				B-7-22	B-7-23	B-7-24	B-7-25
	名 称				抹 DP 砂浆		剁假石	梁柱面 做假砖缝
					方圆砖柱	混凝土梁、柱	梁、柱	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0.250	0.226	0.904	0.145
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0.0100	0.0070	0.0128	-
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0090	0.0060	-	-
		041100190000	普通石碴	kg	-	-	10.6000	-
		040700100000	石屑	kg	-	-	4.5400	-
		143100400000	烧碱	kg	-	0.0700	0.1000	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	-
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0014	0.0010	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括								

B. 7. 3 其他仿古项目抹灰的施工生产要素消耗量可参考表 B. 7. 3 的规定。

表 B. 7. 3 其他仿古项目抹灰

项目	编 号				B-7-26	B-7-27
	名 称				门窗框抹灰	
					DP 砂浆	剁假石
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0.332	0.832
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0.0150	0.0140
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0100	-
		041100190000	普通石碴	kg	-	12.0000
		040700100000	石屑	kg	-	5.1400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0016	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。						

表 B. 7. 3 其他仿古项目抹灰

项目	编 号				B-7-28	B-7-29	B-7-30	B-7-31
	名 称				须弥座、冰盘檐抹灰			
					麻刀灰	DP 砂浆	剁假石	
							普通水泥	白水泥
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0.380	0.630	1.696	1.696
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	-	0.0150	0.0250	0.0180
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	-	0.0120	-	-
		041100190000	普通石碴	kg	-	-	22.9100	22.8100
		040700100000	石屑	kg	-	-	6.8900	6.8900
		800300040400	石灰砂浆 1 : 3	m ³	0.0139	-	-	-
		040900500000	小麻刀白灰	m ³	0.0053	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.0019	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0031	-	-	-
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。								

表 B. 7. 3 其他仿古项目抹灰

项目	编 号				B-7-32	B-7-33
	名 称				须弥座、冰盘檐抹灰	
					水刷石（普通）	水刷石（美术）
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0.436	0.436
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0.0180	0.0180
		041100190000	普通石碴	kg	18.6900	-
		040700060000	美术石碴	kg	-	18.6900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0029	0.0029
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。						

表 B. 7. 3 其他仿古项目抹灰

项目	编 号				B-7-34	B-7-35	B-7-36
	名 称				零星抹灰	抹瓦口	腰线、窗台
					抹白麻刀灰	DP 砂浆	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0.202	0.102	0.501
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	-	0.0050	0.0150
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	-	0.0030	0.0100
		040900500000	小麻刀白灰	m ³	0.0192	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500000800	灰浆搅拌机 200L	台班	0.0031	-	-
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.0005	0.0016
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。							

表 B. 7. 3 其他仿古项目抹灰

项目	编 号				B-7-37	B-7-38	B-7-39
	名 称				压顶、榻板	木门窗后塞口堵缝	腰线、挑檐 、窗台榻板
					DP 砂浆		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0.436	0.032	1.397
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0.0150	0.0017	0.0215
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0100	-	-
		040500180000	豆石	kg	-	-	10.9100
		041100190000	普通石碴	kg	-	-	16.0600
		040700100000	石屑	kg	-	-	6.8800
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0016	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。							

表 B. 7. 3 其他仿古项目抹灰

项目	编 号				B-7-40	B-7-41	B-7-42
	名 称				小品		
					DP 砂浆	剁假石(普通水泥)	剁假石(白水泥)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0. 169	0. 765	0. 765
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0. 0150	0. 0015	0. 0015
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0. 0010	0. 0015	0. 0070
		041100190000	普通石碴	kg	-	11. 6400	11. 6400
		040700100000	石屑	kg	-	4. 9900	4. 9900
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0002	0. 0002	0. 0011
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。							

表 B. 7. 3 其他仿古项目抹灰

项目	编 号				B-7-43	B-7-44
	名 称				小品	
					水刷石(普通水泥)	水刷石(白水泥)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105060000	综合用工二类	工日	0.322	0.322
	材 料	800500000600	干混抹灰砂浆 DP M20	m ³	0.0090	0.0090
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0070	-
		041100190000	普通石碴	kg	16.6100	-
		040700060000	美术石碴	kg	-	16.6100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0011	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调制灰浆、清理基层、抹灰、找平、罩面、轧光、剁斧、刷粘、石碴及养护等。						

B. 8 油饰彩画工程

B. 8. 1 立闸山花板、博缝板、挂檐板油漆的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 1 的规定。

表 B. 8. 1 立闸山花板、博缝(风)板、挂檐(落)板油漆

项目	编 号			B-8-2	B-8-4	B-8-6	
	名 称			立 闸 山 花 板 油 漆	博 缝 (风) 板 油 漆	挂 檐 (落) 板 油 漆	
				油 饰			
				满刮血料腻子 醇酸调合漆三道			
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 188	0. 188	0. 185
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0. 2900	0. 2900	0. 2900
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700230000	血料	kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。							

续表 B. 8. 1 立闸山花板、博缝(风)板、挂檐(落)板油漆

项目	编 号				B-8-7	B-8-8	B-8-9
	名 称				立闸山花板饰金油漆		博缝(风)板饰金油漆
					饰金		
					平面沥粉	山花绶带饰金	梅花钉饰金
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.967	0.590	1.739
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0.4300	0.4300	0.0400
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	0.0100	-
		144100690000	乳胶	kg	0.0900	0.0900	-
		311700200000	金粉	kg	-	0.0351	0.0612
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。							

续表 B. 8. 1 立闸山花板、博缝(风)板、挂檐(落)板油漆

项目	编			

B.8.2 连檐、瓦口、椽子、望板、天花、顶棚油漆的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 2 的规定。

表 B.8.2 连檐、瓦口、椽子、望板、天花、顶棚油漆

项目	编 号				B-8-14	B-8-16	
	名 称				连檐、瓦口油漆	椽头油漆	
					油饰		
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类		工日	0. 190	0. 190
	材 料	130100390000	醇酸调合漆		kg	0. 2900	0. 2900
		143500110100	醇酸漆稀释剂		kg	0. 0200	0. 0200
		140100100000	熟桐油		kg	0. 0100	0. 0100
		311700230000	血料		kg	0. 0700	0. 0700
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。							

续表 B.8.2 连檐、瓦口、椽子、望板、天花、顶棚油漆

项目	编 号				B-8-18	B-8-20
	名 称				椽子、望板油漆	天花、顶棚油漆
					油饰	
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 190	0. 190
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0. 2900	0. 2900
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0. 0200	0. 0200
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0100	0. 0100
		311700230000	血料	kg	0. 0700	0. 0700
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。						

注:工作内容包调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。

B.8.3 上下架构件油漆的施工生产要素消耗量可参考表 B.8.3 的规定。

表 B.8.3 上下架构件油漆

项目	编			

注:工作内容包调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。

续表 B. 8. 3 上下架构件油漆

项目	编 号				B-8-25	B-8-26
	名 称				框线饰金	门簪饰金
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.742	1.705
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0.0400	0.0400
		311700200000	金粉	kg	0.0612	0.0612
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。						

B. 8. 4 斗拱、垫拱板、雀替、花活油漆的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 4 的规定。

表 B. 8. 4 斗拱、垫拱板、雀替、花活油漆

项目	编 号				B-8-28	B-8-30
	名 称				斗拱油漆	
					油饰	
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.188	0.256
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.2900	0.1600
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.0200	-
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	0.0100
		311700230000	血料	kg	0.0700	-
		311700240000	银珠	kg	-	0.0800
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。						

续表 B.8.4 斗拱、垫拱板、雀替、花活油漆

项 目	编		号		B-8-32
	名				垫拱板油漆
					油饰
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.188
	材 料	143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.0200
		130100390000	醇酸调合漆	kg	0.2900
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100
		311700230000	血料	kg	0.0700
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。					

续表 B.8.4 斗拱、垫拱板、雀替、花活油漆

项目	编 号				B-8-34
	名 称				雀替(包括翘拱、云墩)、 雀替隔架斗拱及花牙子油漆
					油饰
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.188
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.2900
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.0200
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100
		311700230000	血料	kg	0.0700
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。					

续表 B. 8. 4 斗拱、垫拱板、雀替、花活油漆

项目	编		

续表 B. 8. 4 斗拱、垫拱板、雀替、花活油漆

项目	编 号				B-8-40
	名 称				花板、云龙板油漆
					油饰
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 188
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0. 2900
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0. 0200
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0100
		311700230000	血料	kg	0. 0700
		340000110000	其他材料	%	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。					

续表 B. 8. 4 斗拱、垫拱板、雀替、花活油漆

项目	编			

B. 8. 5 门窗扇油漆的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 5 的规定。

表 B. 8. 5 门窗扇油漆

项目	编			

续表 B. 8. 5 门窗扇油漆

项目	编 号				B-8-47	B-8-48	B-8-49
	名 称				木门饰金油漆		
					缘环板、云盘线饰金 (橙板面积)	隔扇大边两注香饰金 (隔扇正面全面积)	隔扇大边双皮条线饰金 (隔扇正面全面积)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.748	0.125	0.251
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		311700200000	金粉	kg	0.0138	0.0046	0.0064
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。							

续表 B. 8. 5 门窗扇油漆

项目	编 号				B-8-50	B-8-51	B-8-52	B-8-53
	名 称				木窗饰金油漆			
					缘环板、云盘线饰金 (橙板面积)	隔扇大边两注香饰金 (隔扇正面全面积)	隔扇大边双皮条线饰金 (隔扇正面全面积)	罩光油一道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.711	0.125	0.251	0.060
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0.0200	0.0200	0.0200	-
		140100100000	熟桐油	kg	-	-	-	0.0600
		311700200000	金粉	kg	0.0138	0.0046	0.0064	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。								

续表 B. 8. 5 门窗扇油漆

项目	编 号				B-8-54	B-8-55	B-8-56	B-8-57
	名 称				门钹饰金	面页饰金	门钉饰金	隔扇上蜡
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.705	0.845	1.705	0.389
	材	130100390000	醇酸调合漆	kg	-	-	-	0.0150
		130100500000	大白粉	kg	0.0400	0.0200	0.0400	0.0900
		140100020000	清油	kg	-	-	-	0.0100
		142300080000	色粉	kg	-	-	-	0.0500
		140100100000	熟桐油	kg	-	-	-	0.0350
		130100040000	醇酸清漆	kg	-	-	-	0.5000
		140900140000	软蜡	kg	-	-	-	0.0650
		311700200000	金粉	kg	0.0612	0.0612	0.0612	-
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。								

B. 8. 6 木装修油漆的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 6 的规定。

表 B. 8. 6 木装修油漆

项目	编 号				B-8-59	B-8-61	B-8-63
	名 称				隔墙板、隔断、护墙板、木墙裙油漆	木楼(地)板油漆	木楼梯油漆
					油饰		
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.188	0.188	0.188
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.2900	0.2900	0.2900
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700230000	血料	kg	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。							

续表 B. 8. 6 木装修油漆

项目	编		号		B-8-64	B-8-66	B-8-68	
	名				楣子油漆	几腿罩(挂落)油漆	飞罩油漆	
					满刮血料腻子 楣子大边 刷三道朱红油			油饰
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编	码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000		综合用工一类	工日	0.136	0.188	0.188
	材 料	130100390000		醇酸调合漆	kg	0.1200	0.2900	0.2900
		143500110100		醇酸漆稀释剂	kg	-	0.0200	0.0200
		140100100000		熟桐油	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700230000		血料	kg	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。								

续表 B. 8. 6 木装修油漆

项目	编			

续表 B. 8. 6 木装修油漆

项目	编 号				B-8-76	B-8-78
	名 称				木扶手油漆	匾额油漆
					油饰	
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道	
工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.188	0.188
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.2900	0.2900
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.0200	0.0200
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	0.0100
		311700230000	血料	kg	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。						

续表 B. 8. 6 木装修油漆

项目	编 号				B-8-79	B-8-80	B-8-81
	名 称				匾额饰金油漆		菱花扣饰金
					清色匾	混色匾饰金	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	9.820	13.232	0.418
	材 料	130100030000	醇酸磁漆	kg	0.3300	0.3600	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	-	0.0300	-
		130100500000	大白粉	kg	-	-	0.0200
		142100100000	漆片	kg	0.0400	-	-
		140100100000	熟桐油	kg	-	0.3400	-
		143500160100	硝基漆稀释剂	kg	0.8500	-	-
		130100640000	硝基清漆	kg	0.2600	-	-
		140100090000	生桐油	kg	-	0.4000	-
		311700230000	血料	kg	-	5.4400	-
		311700290000	砖灰	kg	-	5.8200	-
		311700120000	灰油	kg	-	0.9500	-
		311700200000	金粉	kg	-	0.0480	0.0200
		311700150000	面粉	kg	-	0.1700	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.5000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。							

续表 B. 8. 6 木装修油漆

项目	编 号				B-8-83	B-8-84
	名 称				其它木材面油漆	其它木材面饰金油漆
					油饰	木栏杆望柱头、花瓶、橙板饰金
					满刮血料腻子 醇酸调合漆三道	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 188	0. 150
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0. 2900	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0. 0200	-
		130100500000	大白粉	kg	-	0. 0200
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0100	-
		311700230000	血料	kg	0. 0700	-
		311700200000	金粉	kg	-	0. 0046
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。						

注:工作内容包调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。

B. 8. 7 椽子、望板、天花、顶棚彩画的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 7 的规定。

表 B. 8. 7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号			B-8-85	B-8-86	B-8-87	B-8-88	B-8-89	B-8-90	
	名 称			椽头						
				飞椽头、檐椽头片金彩画饰金			飞椽头片金、檐椽头金边百花图(金虎眼福寿字)饰金			
			100mm 以上	100mm 以下	70mm 以下	100mm 以上	100mm 以下	70mm 以下		
工 程 量 计 量 单 位				m ²						
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	4. 313	6. 996	9. 679	4. 124	6. 727	8. 981
	材 料	130100030000	醇酸磁漆	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0800	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		130100500000	大白粉	kg	0. 4900	0. 4900	0. 4900	0. 4300	0. 4300	0. 4300
		130100610000	色调合漆	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		140100100000	熟桐油	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1100	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		144100690000	乳胶	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		311700250000	章丹	kg	-	-	-	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700180000	群青	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		311700190000	石黄	kg	-	-	-	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0. 0900	0. 0900	0. 0900	0. 0900	0. 0900	0. 0900
		311700240000	银珠	kg	-	-	-	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700010000	巴黎绿	kg	-	-	-	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		311700200000	金粉	kg	0. 0439	0. 0552	0. 0644	0. 0345	0. 0414	0. 0483
340000110000		其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。										

注:工作内容包按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。

续表 B.8.7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号				B-8-91	B-8-92	B-8-93
	名 称				椽头		
					飞椽头、黄万字檐椽头、黄边画面花图、墨虎眼		
					100mm 以上	100mm 以下	70mm 以下
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.382	1.535	2.661
	材 料	144100690000	乳胶	kg	0.1100	0.1100	0.1100
		311700250000	章丹	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		311700180000	群青	kg	0.0300	0.0300	-
		311700190000	石黄	kg	0.0400	0.0400	0.0400
		311700030000	松烟	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0200	0.0200	0.0200
340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B.8.7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号				B-8-94
	名 称				椽子、望板彩画
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.449
	材 料	130100030000	醇酸磁漆	kg	0.2350
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.3910
		140100100000	熟桐油	kg	0.0200
		040900140000	滑石粉	kg	0.1650
		144100690000	乳胶	kg	0.0930
		311700200000	金粉	kg	0.0088
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。					

续表 B.8.7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号			B-8-95	B-8-96	B-8-97	B-8-98	
	名 称			天花、顶棚彩画				
				天花饰金				
				金琢墨岔角云 片金鼓子彩画	金琢墨岔角云 做染鼓子心彩画	烟琢墨岔角云 片金鼓子心彩画	烟琢墨岔角云 做染及攢退 鼓子心彩画	
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	2. 825	3. 079	2. 232	2. 507
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0. 2000	0. 1800	0. 1800	0. 1800
		130100610000	色调合漆	kg	0. 0400	0. 0400	0. 0400	0. 0400
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		144100690000	乳胶	kg	0. 1100	0. 1100	0. 1100	0. 1100
		311700250000	章丹	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700180000	群青	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700190000	石黄	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0100	0. 0100
		311700030000	松烟	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700240000	银珠	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		311700200000	金粉	kg	0. 0252	0. 0152	0. 0196	0. 0092
		311900000400	高丽纸 980mm×980mm	张	1. 6000	1. 6000	1. 6000	1. 6000
340000110000		其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B.8.7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号				B-8-99	B-8-100	
	名 称				天花、顶棚彩画		
					新式天花饰金		
					金琢墨做法	方、圆鼓子心金线彩画	
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	2.374	2.148
	材	130100500000	大白粉		kg	0.2000	0.1800
		130100610000	色调合漆		kg	0.0400	0.0400
		140100100000	熟桐油		kg	0.0100	0.0100
		144100690000	乳胶		kg	0.1100	0.1100
		311700250000	章丹		kg	0.0100	0.0100
		311700180000	群青		kg	0.0100	0.0100
		311700190000	石黄		kg	0.0200	0.0100
		311700030000	松烟		kg	0.0100	0.0100
		311700240000	银珠		kg	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿		kg	0.0600	0.0600
		311700200000	金粉		kg	0.0252	0.0092
		311900000400	高丽纸 980mm×980mm		张	1.6000	1.6000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B.8.7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号				B-8-101	B-8-102	B-8-103	
	名 称				天花、顶棚彩画			
					天花支条燕尾彩画			
					金琢墨做 法燕尾饰金	烟琢墨做 法燕尾饰金	不饰金	
工 程 量 计 量 单 位					m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	1.337	1.078	0.887
	材 料	130100500000	大白粉		kg	0.1000	0.0800	0.0800
		130100610000	色调合漆		kg	0.0300	0.0200	0.0200
		140100100000	熟桐油		kg	0.0100	0.0100	0.0100
		144100690000	乳胶		kg	0.0800	0.0700	0.0700
		311700250000	章丹		kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700180000	群青		kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700190000	石黄		kg	0.0100	0.0100	0.0200
		311700030000	松烟		kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700240000	银珠		kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿		kg	0.0800	0.0800	0.0800
		311700200000	金粉		kg	0.0128	0.0091	-
		311900000400	高丽纸 980mm×980mm		张	0.5000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B.8.7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号				B-8-104	B-8-105	B-8-106
	名 称				天花、顶棚彩画		
					天花支条		罩光油一道
					刷支条井口线饰金	刷支条拉色井口线	
工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.159	0.060	0.060
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0200	-	-
		140100100000	熟桐油	kg	-	-	0.0600
		144100690000	乳胶	kg	0.0300	0.0400	-
		311700190000	石黄	kg	-	0.0500	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0700	0.0700	-
		311700200000	金粉	kg	0.0060	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B. 8. 7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号				B-8-107	B-8-108
	名 称				灯花彩画	
					金琢墨做法	主要线路饰金做法
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	4.698	3.494
	材	130100500000	大白粉	kg	0.2000	0.2000
		130100610000	色调合漆	kg	0.0400	0.0400
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	0.0100
		144100690000	乳胶	kg	0.1100	0.1100
		311700250000	章丹	kg	0.0100	0.0100
		311700180000	群青	kg	0.0100	0.0100
		311700190000	石黄	kg	0.0200	0.0200
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0100
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0600	0.0600
		311700200000	金粉	kg	0.0252	0.0076
		311900000400	高丽纸 980mm×980mm	张	1.6000	1.6000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。

续表 B. 8. 7 椽子、望板、天花、顶棚彩画

项目	编 号				B-8-109	B-8-110	B-8-111
	名 称				灯花彩画		
					主要线路 及其它部分局部饰金做法	沥粉无金做法	罩光油一道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	3.794	3.369	0.060
	材	130100500000	大白粉	kg	0.2000	0.2000	-
		130100610000	色调合漆	kg	0.0400	0.0400	-
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	0.0100	0.0600
		144100690000	乳胶	kg	0.1100	0.1100	-
		311700250000	章丹	kg	0.0100	0.0100	-
		311700180000	群青	kg	0.0100	0.0100	-
		311700190000	石黄	kg	0.0200	0.0200	-
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0100	-
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0600	0.0600	-
		311700200000	金粉	kg	0.0151	-	-
		311900000400	高丽纸 980mm×980mm	张	1.6000	1.6000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。

B. 8. 8 上下架构件彩画的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 8 的规定。

表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-112	B-8-113	B-8-114	
	名 称			上架			
				金龙和玺、龙凤和玺饰金			
				高	中	普	
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗	量
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	2. 207	1. 822	1. 563
	材	130100390000	醇酸调合漆	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		130100500000	大白粉	kg	0. 1600	0. 1600	0. 1600
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		040900140000	滑石粉	kg	0. 1600	0. 1600	0. 1600
		144100690000	乳胶	kg	0. 1100	0. 1100	0. 1100
		311700250000	章丹	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		311700180000	群青	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		311700190000	石黄	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700030000	松烟	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0. 1200	0. 1200	0. 1200
	料	311700240000	银珠	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0. 1400	0. 1400	0. 1400
		311700200000	金粉	kg	0. 0210	0. 0205	0. 0195
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	

注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号				B-8-115	B-8-116	B-8-117
	名 称				上架		
					龙草和玺饰金		和玺加苏画 (规矩活)饰金
					中	普	
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗	量
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 830	1. 538	1. 404
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		130100500000	大白粉	kg	0. 1600	0. 1600	0. 1600
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		040900140000	滑石粉	kg	0. 1600	0. 1600	0. 1600
		144100690000	乳胶	kg	0. 1100	0. 1100	0. 1100
		311700250000	章丹	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		311700180000	群青	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		311700190000	石黄	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700030000	松烟	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0. 1200	0. 1200	0. 1200
		311700240000	银珠	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0. 1400	0. 1400	0. 1100
		311700200000	金粉	kg	0. 0186	0. 0182	0. 0133
340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000		
机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	

注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-118	B-8-119	
	名 称			上架		
				金琢墨石碾玉饰金	烟琢墨石碾玉饰金	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	2.407	1.680
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.0300	0.0300
		130100500000	大白粉	kg	0.1600	0.1600
		140100100000	熟桐油	kg	0.0200	0.0200
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	0.1600
		144100690000	乳胶	kg	0.1100	0.1100
		311700250000	章丹	kg	0.0300	0.0300
		311700180000	群青	kg	0.0400	0.0400
		311700190000	石黄	kg	0.0100	0.0100
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0300
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200	0.1200
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1300	0.1200
		311700200000	金粉	kg	0.0222	0.0124
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。						

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-120		B-8-121		
	名 称			上 架				
				金线大点金		金线大点金加苏画(规矩活)饰金		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类		工日	1.750		1.346
	材 料	130100390000	醇酸调合漆		kg	0.0300		0.0300
		130100500000	大白粉		kg	0.1600		0.1600
		140100100000	熟桐油		kg	0.0200		0.0200
		040900140000	滑石粉		kg	0.1600		0.1600
		144100690000	乳胶		kg	0.1100		0.1100
		311700250000	章丹		kg	0.0300		0.0500
		311700180000	群青		kg	0.0400		0.0400
		311700190000	石黄		kg	0.0100		0.0100
		311700030000	松烟		kg	0.0300		0.0200
		130300260000	乳胶漆		kg	0.1200		0.1200
		311700240000	银珠		kg	0.0100		0.0100
		311700010000	巴黎绿		kg	0.1100		0.1100
		311700200000	金粉		kg	0.0132		0.0094
		340000110000	其他材料		%	1.5000		1.5000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000		2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-122	B-8-123	B-8-124	B-8-125	
	名 称			上架				
				墨线大点金饰金		墨线小点金饰金		
				龙锦枋心	一字枋心		夔龙黑叶子花	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.396	1.196	1.011	1.078
	材	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		130100500000	大白粉	kg	-	-	0.1600	0.1600
		140100100000	熟桐油	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	0.1600	0.1600	0.1600
		144100690000	乳胶	kg	0.1100	0.1200	0.1100	0.1100
		311700250000	章丹	kg	0.0300	0.1600	0.0300	0.0300
		311700180000	群青	kg	0.0400	0.0300	0.0400	0.0400
		311700190000	石黄	kg	0.0100	0.0400	0.0200	0.0200
		311700030000	松烟	kg	1.0000	0.0100	0.0100	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200	0.0100	0.1200	0.1200
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1100	0.1100	0.1100	0.1100
		311700200000	金粉	kg	0.0093	0.0080	0.0038	0.0038
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-126	B-8-127	B-8-128	B-8-129	
	名 称			上架				
				雅伍墨		雄黄玉		
				一字枋心	夔龙黑叶子花	素枋心	夔龙枋心	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 861	1. 195	0. 887	0. 947
	材	130100390000	醇酸调合漆	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		130100500000	大白粉	kg	0. 1600	0. 1600	0. 1600	0. 1600
		040900140000	滑石粉	kg	0. 1600	0. 1600	0. 1600	0. 1600
		144100690000	乳胶	kg	0. 0800	0. 0800	0. 0900	0. 0900
		311700250000	章丹	kg	0. 0300	0. 1600	0. 1600	0. 1600
		311700180000	群青	kg	0. 0400	0. 0400	0. 0300	0. 0300
		311700190000	石黄	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0300	0. 0300
		311700030000	松烟	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200
	料	311700240000	银珠	kg	0. 0100	0. 0100	-	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0. 1100	0. 1100	0. 0400	0. 0400
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-130	B-8-131	B-8-132	B-8-133	
	名 称			上架				
				金琢墨苏画 (规矩活部分)饰金	金线苏画(规矩活部分)饰金			
					色卡子	片金卡子	片金箍头卡子	
	工 程 量 计 量 单 位			m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	2.808	1.906	1.814	1.960
	材	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		130100500000	大白粉	kg	0.1700	0.1200	0.1500	0.1500
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	0.0500	0.0100	0.0100
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	0.1600	0.1600	0.1600
		144100690000	乳胶	kg	0.1100	0.1100	0.0900	0.0900
		311700250000	章丹	kg	0.0500	0.0400	0.0400	0.0500
		311700180000	群青	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		311700190000	石黄	kg	0.0500	0.0200	0.0200	0.0200
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0900	0.0800	0.0900	0.0900
		311700200000	金粉	kg	0.0146	0.0095	0.0109	0.0118
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-134	B-8-135	B-8-136	
	名 称			上架			
				黄线苏画 (规矩活部分)	海漫苏画箍头		
	工 程 量 计 量 单 位			m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.245	0.947	0.776
	材 料	130100390000	醇酸调合漆	kg	0.0300	0.0300	0.0300
		130100500000	大白粉	kg	0.0800	-	0.1600
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	0.1600	0.1600
		144100690000	乳胶	kg	0.0900	0.0800	0.0800
		311700250000	章丹	kg	0.0500	0.0600	0.0600
		311700180000	群青	kg	0.0400	0.0400	0.0400
		311700190000	石黄	kg	0.0300	0.0200	0.0200
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200	0.1200	0.1200
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0900	0.1100	0.1100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号				B-8-137	B-8-138	B-8-139	B-8-140
	名 称				上架			
					掐箍头饰金	掐箍头搭包袱 (规矩活部分)饰金	黄线掐箍头	黄线掐箍头搭包袱 (规矩活部分)
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.931	1.839	0.674	1.467
	材	130100500000	大白粉	kg	0.1600	0.1600	0.1600	0.1600
		130100610000	色调合漆	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	0.1600	0.1600	0.1600
		144100690000	乳胶	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		311700250000	章丹	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0200
		311700180000	群青	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		311700190000	石黄	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	-	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		311700200000	金粉	kg	0.0016	0.0032	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号				B-8-141	B-8-142	B-8-143	B-8-144
	名 称				上架			
					白活			
					人物及线法	动物及翎毛花卉	墨山水、洋山水(风景画)	聚锦
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				块			
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	3.207	2.405	2.371	0.367
	材	130100500000	大白粉	kg	0.1600	0.1600	0.1600	0.1600
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	0.1600	0.1600	0.1600
		144100690000	乳胶	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.0300
		311700250000	章丹	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0100
		311700180000	群青	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0100
		311700190000	石黄	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0100
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		311700240000	银珠	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.0400
		311700080000	国画色	袋	3.0000	3.0000	3.0000	0.6000
		022300010000	墨块	块	0.5000	0.5000	0.5000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-145	B-8-146	B-8-147	B-8-148	
	名 称			上架				
				金线海漫 彩画饰金	斑竹彩画饰金	明式彩画		
						饰金	不饰金	
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	2.398	2.390	1.738	1.134
	材	130100500000	大白粉	kg	0.1600	0.1200	0.0500	0.0500
		130100610000	色调合漆	kg	0.0300	0.0200	0.0100	-
		140100100000	熟桐油	kg	0.0200	0.0100	-	-
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	0.1600	-	-
		144100690000	乳胶	kg	0.1100	0.1100	0.1100	0.1100
		311700250000	章丹	kg	0.0500	-	0.0300	0.0300
		311700180000	群青	kg	0.0500	0.0100	0.0400	0.0400
		311700190000	石黄	kg	0.0100	0.0300	0.0100	0.0100
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200	0.1200	-	-
		142300050000	氧化铁红	kg	-	-	0.0200	0.0200
		311700240000	银珠	kg	0.0200	-	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1200	0.3300	0.1200	0.1200
		311700200000	金粉	kg	0.0200	0.0053	0.0050	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号			B-8-149	B-8-150	B-8-151	B-8-152	B-8-153	
	名 称			上架					
				新式彩画		新式彩画	新式彩画		
				油地沥粉饰金彩画		满金琢墨 满做饰金	金琢墨做法饰金		
				满做	掐箍头		素箍头、活枋心	素箍头、素枋心	
工 程 量 计 量 单 位				m ²					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消		耗 量		
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1.747	0.661	1.738	1.521	1.321
	材	130100500000	大白粉	kg	0.2400	0.0700	0.1800	0.1800	0.1800
		130100610000	色调合漆	kg	0.0400	0.0100	0.0400	0.0400	0.0400
		140100100000	熟桐油	kg	0.0300	-	0.0100	0.0100	0.0100
		040900140000	滑石粉	kg	0.1600	-	-	-	-
		144100690000	乳胶	kg	0.1300	0.0400	0.0800	0.0800	0.0800
		311700180000	群青	kg	-	-	0.0100	0.0100	0.0100
		311700190000	石黄	kg	-	-	0.0100	0.0100	0.0100
		311700240000	银珠	kg	-	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		311700010000	巴黎绿	kg	-	-	0.0400	0.0400	0.0400
		311700020000	广告色	支	-	-	0.5000	0.5000	0.5000
		311700200000	金粉	kg	0.0218	0.0122	0.0252	0.0188	0.0151
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。									

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号				B-8-154	B-8-155	B-8-156
	名 称				上架		罩光油一道
					新式彩画		
					局部做法饰金	各种无金做法	
工 程 量 计 量 单 位					m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 112	0. 631	0. 060
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0. 1800	0. 1800	-
		130100610000	色调合漆	kg	0. 0400	-	-
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0600
		144100690000	乳胶	kg	0. 0800	0. 0800	-
		311700180000	群青	kg	0. 0100	0. 0100	-
		311700190000	石黄	kg	0. 0100	0. 0100	-
		311700240000	银珠	kg	0. 0100	0. 0100	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0. 0400	0. 0400	-
		311700020000	广告色	支	0. 5000	0. 5000	-
		311700200000	金粉	kg	0. 0075	-	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B. 8. 8 上下架构件彩画

项目	编 号				B-8-157	B-8-158	B-8-159
	名 称				下架		
					柱子饰金		罩光油一道
					金琢墨沥粉彩画	片金沥粉彩画	
工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	2.315	1.563	0.060
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0.4300	0.4300	-
		140100100000	熟桐油	kg	0.0500	0.0500	0.0600
		144100690000	乳胶	kg	0.1800	0.1800	-
		311700200000	金粉	kg	0.0251	0.0326	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画的施工生产要素消耗量可参考表 B.8.9 的规定。

表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号			B-8-160	B-8-161	B-8-162	B-8-163	
	名 称			斗 棋 彩 画				
				金琢墨做法饰金	平金做法饰金	黄线、墨线做法	罩光油一道	
工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.792	0.627	0.324	0.060
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0200	0.0200	-	-
		130100500000	大白粉	kg	0.1400	-	-	-
		140100100000	熟桐油	kg	0.0100	-	-	0.0600
		040900140000	滑石粉	kg	0.1200	-	-	-
		144100690000	乳胶	kg	0.1500	0.1100	0.1100	-
		311700180000	群青	kg	0.0400	0.0400	0.0400	-
		311700190000	石黄	kg	-	-	0.0400	-
		311700030000	松烟	kg	0.0100	0.0200	0.0200	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1200	0.1000	0.1000	-
		311700200000	金粉	kg	0.0075	0.0075	-	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号			B-8-164	B-8-165	B-8-166	B-8-167	
	名 称			垫拱板彩画				
				沥粉片金 龙凤彩画	三宝珠彩画	佛梵字	罩光油一道	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	1. 120	1. 103	0. 970	0. 060
	材 料	130100500000	大白粉	kg	0. 1000	0. 1000	0. 0100	-
		140100100000	熟桐油	kg	0. 0100	-	-	0. 0600
		144100690000	乳胶	kg	0. 0700	0. 0700	-	-
		311700180000	群青	kg	-	0. 0100	-	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0. 0100	0. 1000	0. 0100	-
		311700200000	金粉	kg	0. 0230	0. 0120	0. 0117	-
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-168	B-8-169	B-8-170
	名 称				雀替(包括翘拱、云墩)、雀替隔架斗拱及花牙子彩画		
					大边、绦环饰金、 花纹金琢墨做法	大边、绦环饰金、 花纹攒退做法	大边、绦环饰金、 花纹纠粉做法
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.212	0.961	0.925
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0600	0.0500	0.0500
		140100100000	熟桐油	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		144100690000	乳胶	kg	0.1700	0.1500	0.1400
		311700250000	章丹	kg	0.0500	0.0500	0.0500
		311700180000	群青	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		311700190000	石黄	kg	0.0200	0.0200	-
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		311700200000	金粉	kg	0.0144	0.0083	0.0083
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-171	B-8-172
	名 称				雀替(包括翘拱、云墩)、 雀替隔架斗拱及花牙子彩画	
					黄大边、花纹纠粉做法	罩光油一道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.708	0.060
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0500	-
		140100100000	熟桐油	kg	-	0.0600
		144100690000	乳胶	kg	0.1200	-
		311700250000	章丹	kg	0.0500	-
		311700180000	群青	kg	0.0200	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1000	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。						

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-173	B-8-174	B-8-175
	名 称				花板、云龙板彩画	花板、云龙板彩画	花板、云龙板彩画
					大边、绦环饰金、 花纹金琢墨做法		大边、绦环饰金、 花纹纠粉做法
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.212	0.961	0.903
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0600	0.0500	0.0500
		140100100000	熟桐油	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		144100690000	乳胶	kg	0.1700	0.1500	0.1400
		311700250000	章丹	kg	0.0500	0.0500	0.0500
		311700180000	群青	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		311700190000	石黄	kg	0.0200	0.0200	-
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		311700200000	金粉	kg	0.0144	0.0083	0.0083
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-176	B-8-177
	名 称				花板、云龙板彩画	
					黄大边、花纹纠粉做法	罩光油一道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.708	0.060
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0500	-
		140100100000	熟桐油	kg	-	0.0600
		144100690000	乳胶	kg	0.1200	-
		311700250000	章丹	kg	0.0500	-
		311700180000	群青	kg	0.0200	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1000	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。						

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-178	B-8-179	B-8-180
	名 称				垂柱头、雷公柱及交金灯笼柱垂头彩画		
					大边、绦环饰金、 花纹金琢墨做法	大边、绦环饰金、 花纹攒退做法	大边、绦环饰金、 花纹纠粉做法
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.237	0.981	0.921
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0600	0.0500	0.0500
		140100100000	熟桐油	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		144100690000	乳胶	kg	0.1700	0.1500	0.1400
		311700250000	章丹	kg	0.0500	0.0500	0.0500
		311700180000	群青	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		311700190000	石黄	kg	0.0200	0.0200	-
		311700240000	银珠	kg	0.0100	0.0100	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		311700200000	金粉	kg	0.0144	0.0083	0.0083
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。							

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-181	B-8-182
	名 称				垂柱头、雷公柱及交金灯笼柱垂头彩画	
					黄大边、花纹纠粉做法	罩光油一道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.708	0.060
	材 料	130100610000	色调合漆	kg	0.0500	-
		140100100000	熟桐油	kg	-	0.0600
		144100690000	乳胶	kg	0.1200	-
		311700250000	章丹	kg	0.0500	-
		311700180000	群青	kg	0.0200	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.1000	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。					

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-183	B-8-184
	名 称				楣子彩画	
					掏里、刷色、拉线、牙子纠粉	罩光油一道
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.645	0.060
	材	140100100000	熟桐油	kg	-	0.0600
		144100690000	乳胶	kg	0.0400	-
		311700250000	章丹	kg	0.0700	-
		311700180000	群青	kg	0.0400	-
		311700190000	石黄	kg	0.0200	-
	料	311700240000	银珠	kg	0.0100	-
		311700010000	巴黎绿	kg	0.0700	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、镀金成活等。						

注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-185	B-8-186	B-8-187	B-8-188	B-8-189
	名 称				墙边涂饰				
					刮腻子、刷乳胶漆三道	一道腻子、喷刷大白浆	刷白水泥	喷刷铁红浆	喷刷米黄浆
	工 程 量 计 量 单 位				m ²				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0. 119	0. 026	0. 017	0. 051	0. 060
	材 料	040113010000	白水泥	kg	-	-	1.6400	-	-
		130100500000	大白粉	kg	-	0. 4100	-	0. 0600	0. 0600
		142300080000	色粉	kg	0. 1200	0. 0100	0. 0100	-	-
		040900140000	滑石粉	kg	0. 4200	-	-	-	-
		144100700000	乳液型建筑胶粘剂	kg	-	-	0. 3200	-	-
		143300430000	纤维素	kg	0. 0100	0. 0100	-	0. 0100	0. 0200
		144100690000	乳胶	kg	0. 0400	0. 0200	-	0. 0300	0. 0300
		311700060000	地板黄	kg	-	-	-	-	0. 0200
		130300260000	乳胶漆	kg	0. 4100	-	-	-	-
		142300050000	氧化铁红	kg	-	-	-	0. 1700	-
		311700230000	血料	kg	-	-	-	0. 0300	-
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。									

注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。

续表 B.8.9 斗拱、垫拱板、雀替、花活、楣子、墙边彩画

项目	编 号				B-8-190	B-8-191	B-8-192	B-8-193
	名 称				墙边涂饰	墙边彩画		廊心彩画
					喷刷灰浆	切活	拉色线	
	工 程 量 计 量 单 位					m ²		m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.051	2.456	0.029	1.756
	材	130100500000	大白粉	kg	0.0600	-	-	0.1600
		142300080000	色粉	kg	-	-	0.0100	-
		040900140000	滑石粉	kg	-	-	-	0.1600
		143300430000	纤维素	kg	0.0200	-	-	-
		144100690000	乳胶	kg	0.0300	0.1100	0.0100	0.1500
		311700250000	章丹	kg	-	-	-	0.0500
		311700180000	群青	kg	-	0.1600	-	0.0100
		311700190000	石黄	kg	-	-	-	0.1500
		311700030000	松烟	kg	-	-	-	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	-	-	-	0.1200
		311700010000	巴黎绿	kg	-	0.3900	0.0800	-
		311700080000	国画色	袋	-	-	-	3.0000
		022300010000	墨块	块	-	-	-	0.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。								

B.8.10 国画颜料、广告色彩画的施工生产要素消耗量可参考表 B.8.10 的规定。

表 B.8.10 国画颜料、广告色彩画

项目	编 号				B-8-194
	名 称				国画颜料、广告色彩画
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人工	000103060000	综合用工一类	工日	0.948
	材	130100500000	大白粉	kg	0.1000
		040900140000	滑石粉	kg	0.1000
		144100690000	乳胶	kg	0.1500
		311700250000	章丹	kg	0.0500
		311700180000	群青	kg	0.0100
		311700190000	石黄	kg	0.1000
		311700030000	松烟	kg	0.0100
		130300260000	乳胶漆	kg	0.1200
		311700080000	国画色	袋	5.0000
		022300010000	墨块	块	0.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括按设计要求起扎谱子、沥粉、调兑颜料、刷色、绘制图案、饰金成活等。					

B. 8. 11 上下架构件地仗的施工生产要素消耗量可参考表 B. 8. 11 的规定。

表 B. 8. 11 上下架构件地仗

项目	编 号				B-8-195	B-8-196	B-8-197
	名 称				地仗		
					一麻五灰	一布五灰	一布四灰
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	1.072	0.930	0.751
	材 料	140100100000	熟桐油	kg	0.2900	0.3100	0.3500
		140100090000	生桐油	kg	0.2500	0.2500	0.2500
		022900090000	亚麻布	m ²	-	1.1030	1.1030
		311700230000	血料	kg	5.9400	5.6700	5.7800
		311700290000	砖灰	kg	6.2300	6.0200	5.2200
		311700120000	灰油	kg	1.4600	1.3800	1.1600
		311700130000	精梳麻	kg	0.3000	-	-
		311700150000	面粉	kg	0.2600	0.2400	0.2100
340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	
机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。							

续表 B. 8. 11 上下架构件地仗

项目	编 号			B-8-198	B-8-199	B-8-200	B-8-201	
	名 称			地仗				
				四道灰	三道灰	二道灰	一道半灰	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.646	0.564	0.431	0.153
	材	140100100000	熟桐油	kg	0.4300	0.3100	0.0800	0.0500
		140100090000	生桐油	kg	0.2400	0.1700	0.0800	0.1300
		311700230000	血料	kg	4.1600	3.7800	1.2500	0.4300
		311700290000	砖灰	kg	5.0900	3.6700	1.4300	0.3800
	料	311700120000	灰油	kg	0.8300	0.4200	0.0600	-
		311700150000	面粉	kg	0.1500	0.0800	0.0100	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。								

续表 B. 8. 11 上下架构件地仗

项目	编 号				B-8-202	B-8-203
	名 称				地仗	
					混凝土面地仗	
					血料砖灰	乳胶水泥
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103060000	综合用工一类	工日	0.443	0.589
	材	040111010000	水泥(综合)	kg	-	0.3500
		140100100000	熟桐油	kg	0.2400	-
		143300430000	纤维素	kg	-	0.1000
		144100690000	乳胶	kg	-	0.1000
		140100090000	生桐油	kg	0.1600	0.1800
		144100580000	界面剂	kg	0.1050	0.1050
		311700230000	血料	kg	2.7500	-
		311700290000	砖灰	kg	2.7800	4.5700
		311700120000	灰油	kg	0.3000	-
		311700150000	面粉	kg	0.0500	-
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调兑血料腻子及油漆、刮腻子、刷底漆、复找腻子、磨砂纸、油饰、饰金成活等。						

B.9 措施项目

B.9.1 模板及支架工程的施工生产要素消耗量可参考表 B.9.1 的规定。

表 B.9.1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-1	B-9-2	B-9-3
	名 称				矩形柱	圆柱、多边形柱	构造柱
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.358	0.580	0.328
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.3105	0.4140	0.3105
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0040	0.0040	0.0040
		350900240000	钢管	m·日	39.8340	11.1504	111.1110
		350200230000	扣件	个·日	31.1202	8.6724	83.3334
		350200490000	垫块	个	6.0020	8.0000	6.0020
		030105040600	穿墙对拉螺栓 M12×(600~750)	个	3.3195	-	4.6296
		290606010100	PVC 阻燃塑料管 15	m	3.3195	-	1.3889
		020300130000	海绵条	m	2.7801	1.0377	8.3333
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		031501010000	铁钉	kg	0.1080	0.0134	0.0098
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。							

续表 B.9.1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-4	B-9-5
	名 称				直形墙	弧形墙
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.228	0.387
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.3105	0.4140
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0040	0.0059
		350900240000	钢管	m·日	36.4998	51.0997
		350200230000	扣件	个·日	47.7000	66.7800
		350200030000	顶托	个·日	3.4998	4.8997
		370900110000	底托	个·日	3.4998	4.1998
		350200490000	垫块	个	3.4676	4.1611
		030105040600	穿墙对拉螺栓 M12×(600~750)	个	2.5625	2.5625
		290606010100	PVC 阻燃塑料管 15	m	0.3844	0.3844
		020300130000	海绵条	m	0.7778	0.7778
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		031501010000	铁钉	kg	0.1856	0.2227
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。						

续表 B. 9. 1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-6	B-9-7	B-9-8
	名 称				矩形梁	异形梁	直形墙圈梁
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.415	0.507	0.353
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.3105	0.4140	0.4140
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0066	0.0069	0.0051
		350900240000	钢管	m·日	278.5875	300.5875	66.6668
		350200230000	扣件	个·日	218.4275	235.7800	8.0000
		350200030000	顶托	个·日	26.6475	26.6475	-
		370900110000	底托	个·日	44.4225	44.4225	-
		350200490000	垫块	个	7.1429	7.8700	7.8700
		030105040600	穿墙对拉螺栓 M12×(600~750)	个	0.2619	0.2615	-
		290606010100	PVC 阻燃塑料管 15	m	0.2619	0.2615	-
		020300130000	海绵条	m	1.7392	1.7391	4.8333
	料	143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		031501010000	铁钉	kg	0.0168	0.0229	0.0158
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。							

续表 B. 9. 1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-9	B-9-10
	名 称				橡望板、翘飞板	亭、斜屋面板
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.550	0.423
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.6210	0.4140
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0153	0.0207
		350900240000	钢管	m·日	404.3250	375.8000
		350200230000	扣件	个·日	372.9725	295.2675
		350200030000	顶托	个·日	27.7775	26.6475
		370900110000	底托	个·日	27.7775	44.4225
		350200490000	垫块	个	3.9678	3.9678
		020300130000	海绵条	m	1.1299	1.1299
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		031501010000	铁钉	kg	0.0126	0.0138
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。						

续表 B. 9. 1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-11	B-9-12	
	名 称				有梁板、无梁板、平板	补板缝	
					复合模板		
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000103010000	综合用工一类		工日	0.336	0.356
	材 料	350100030000	复合木模板		m ²	0.3105	0.3105
		350900050100	板方材 模板背楞		m ³	0.0036	0.0013
		350900240000	钢管		m·日	469.1350	469.1350
		350200230000	扣件		个·日	339.5050	339.5050
		350200030000	顶托		个·日	30.8650	30.8650
		370900110000	底托		个·日	30.8650	30.8650
		350200490000	垫块		个	3.9678	3.9678
		143500090000	脱模剂		kg	0.1000	0.1000
		031501010000	铁钉		kg	0.0115	0.5692
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。							

续表 B. 9. 1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-13	B-9-14
	名 称				一櫟三件组合	古式零件、其他古式构件
	工 程 量 计 量 单 位				复合模板	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²	
	人工	000103010000	综合用工一类	工日	0.691	0.587
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.6210	0.9254
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0119	0.0337
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		350900240000	钢管	m·日	244.1550	-
		350200230000	扣件	个·日	191.3400	-
		370900110000	底托	个·日	44.4225	-
		350200030000	顶托	个·日	26.6475	-
		350200490000	垫块	个	7.8700	-
		030105040600	穿墙对拉螺栓 M12×(600~750)	个	0.6525	-
		290606010100	PVC 阻燃塑料管 15	m	0.6525	-
		020300130000	海绵条	m	2.1615	-
	料	031501010000	铁钉	kg	0.0183	0.0044
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。

续表 B. 9. 1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-15	B-9-16
	名 称				直形楼梯	弧形楼梯
					复合模板	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0. 915	1. 164
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0. 5713	0. 6856
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0. 0144	0. 0158
		350900240000	钢管	m·日	404. 3250	485. 1900
		350200230000	扣件	个·日	372. 9725	447. 5670
		350200030000	顶托	个·日	27. 7775	33. 3330
		370900110000	底托	个·日	27. 7775	33. 3330
		350200490000	垫块	个	7. 8700	9. 4440
		143500090000	脱模剂	kg	0. 1959	0. 2351
	料	031501010000	铁钉	kg	0. 0241	0. 0289
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。						

续表 B. 9. 1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-17	B-9-18	B-9-19
	名 称				基础垫层	带形基础	独立基础
					复合模板		
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000103010000	综合用工一类	工日	0. 122	0. 239	0. 232
	材	350100030000	复合木模板	m ²	-	0. 3105	0. 3105
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0. 0145	0. 0053	0. 0098
		350900240000	钢管	m·日	-	51. 8518	26. 6668
		143500090000	脱模剂	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000
	料	031501010000	铁钉	kg	0. 0236	0. 0528	0. 1272
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。							

续表 B. 9. 1 模板及支架工程

项目	编 号				B-9-20	B-9-21	B-9-22	B-9-23
	名 称				柱支撑高度	墙支撑高度	梁支撑高度	板支撑高度
					3.6 米以上每增 1 米			
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人	000103010000	综合用工一类	工日	0.029	0.019	0.062	0.054
	材	350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0014	-	-	-
		350900240000	钢管	m·日	2.9238	25.9998	47.6400	74.0375
		350200230000	扣件	个·日	2.2842	12.0000	37.3525	58.1725
		350200030000	顶托	个·日	-	9.0000	4.5575	5.2500
		370900110000	底托	个·日	-	-	7.5975	8.7525
	料	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、拆除、清理、刷隔离剂、集中堆放等。								

附录 C 通用安装工程

C.1 机械设备安装工程

I 起重设备安装

C.1.1 桥式起重机的施工生产要素消耗量可参考表 C.1.1 的规定。

表 C.1.1-1 电动双梁桥式起重机

项目	编 号				C1-1-1	C1-1-2	C1-1-3	C1-1-4
	名 称				起重量(t 以内)			
					5		10	
					跨距(m 以内)			
					19.5		31.5	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	52.549	61.186	60.548	72.968
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.4600	0.4600	0.5750	0.5750
		050300070000	板方材	m ³	0.0480	0.0800	0.0530	0.0800
		370500080000	道木	m ³	0.2580	0.2580	0.2580	0.2580
		140300010000	煤油	kg	7.8750	8.6763	11.2225	12.4163
		140700030000	机油	kg	2.6444	2.9216	3.6993	4.0887
		140900110000	钙基酯	kg	4.8606	5.2141	6.1863	6.4514
		142900030000	氧气	m ³	2.9780	3.2950	3.0290	3.3150
		142900050002	乙炔气	kg	1.1454	1.2673	1.1650	1.2750
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4.9880	5.5130	5.9850	6.6150
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700010500	平板拖车组 20t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1.5000	1.0000	1.0000	1.0000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	1.0000	0.5000	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	1.0000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1.2500	1.2500	1.2500	1.2500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 1-1 电动双梁桥式起重机

项目	编 号				C1-1-5	C1-1-6	C1-1-7	C1-1-8	
	名 称				起重量(t 以内)				
					15/3		20/5		
					跨距(m 以内)				
					19.5				31.5
工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	63.150	75.905	71.540	80.275
	材 料	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	0.5750	0.5750	0.6900	0.6900
		050300070000	板方材		m³	0.0710	0.0800	0.0750	0.1130
		370500080000	道木		m³	0.2580	0.2580	0.2580	0.2580
		140300010000	煤油		kg	15.7238	17.1938	17.4438	18.6375
		140700030000	机油		kg	5.2778	5.8333	6.3327	6.9993
		140900110000	钙基酯		kg	8.1305	8.8375	9.7213	10.2515
		142900030000	氧气		m³	3.4880	7.4050	3.9780	4.3960
		142900050002	乙炔气		kg	1.3415	2.8481	1.5300	1.6908
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	7.3290	7.8020	8.0220	8.0750
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700010500	平板拖车组 20t		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	1.0000	1.5000	-	-
990900001700		汽车式起重机 25t		台班	0.5000	-	0.5000	-	
990900002000		汽车式起重机 50t		台班	-	1.0000	0.5000	1.0000	
990900002100		汽车式起重机 100t		台班	-	-	-	1.0000	
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
992500040100		弧焊机 21kV·A		台班	1.6000	1.7500	1.7500	1.7500	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

续表 C. 1. 1-1 电动双梁桥式起重机

项目	编 号				C1-1-9	C1-1-10	C1-1-11	C1-1-12
	名 称				起重量(t 以内)			
					30/5		50/10	
					跨距(m 以内)			
					19.5			
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	85.848	95.386	103.011	114.464
	材 料	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.9200	0.9200	1.4950	1.4950
		050300070000	板方材	m³	0.0930	0.1380	0.1250	0.1630
		370500080000	道木	m³	0.2580	0.2580	0.5160	0.5160
		140300010000	煤油	kg	18.9925	20.6850	29.6100	32.7338
		140700030000	机油	kg	7.3887	8.1664	9.4996	10.4995
		140900110000	钙基酯	kg	10.6050	11.7539	12.3725	12.9911
		142900030000	氧气	m³	4.4170	4.4980	4.5190	4.6000
		142900050002	乙炔气	kg	1.6988	1.7300	1.7381	1.7692
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9.0830	9.3240	9.4820	10.4790
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700010500	平板拖车组 20t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
990900002000		汽车式起重机 50t	台班	0.5000	-	1.0000	-	
990900003600		汽车式起重机 75t	台班	0.5000	-	1.0000	-	
990900002100		汽车式起重机 100t	台班	-	1.0000	-	1.0000	
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	1.7500	1.7500	1.7500	2.0000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 1-1 电动双梁桥式起重机

项目	编 号				C1-1-13	C1-1-14	C1-1-15	C1-1-16
	名 称				起重量(t 以内)			
					75/20		100/20	
					跨距(m 以内)			
					19.5	31.5	22	31
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	123.325	141.278	160.087	176.578
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	1.9550	1.9550	2.0700	2.0700
		050300070000	板方材	m³	0.1750	0.2250	0.2880	0.3630
		370500080000	道木	m³	0.5160	0.5160	0.7733	0.7733
		140300010000	煤油	kg	40.2938	44.9538	49.8750	51.7650
		140700030000	机油	kg	11.8547	12.5873	15.5540	16.0204
		140900110000	钙基酯	kg	16.7913	17.6750	19.7960	20.3263
		142900030000	氧气	m³	6.0890	6.4670	9.4860	9.6900
		142900050002	乙炔气	kg	2.3419	2.4873	3.6485	3.7269
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	11.4980	12.2120	13.4720	13.8810
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	0.5000	-	-	-
		990700011400	平板拖车组 30t	台班	-	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.5000	0.5000	1.0000	1.5000
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	1.0000	1.5000	1.0000	2.0000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.0000	2.5000	2.5000	3.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.5000	2.8400	3.1300	3.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 1-1 电动双梁桥式起重机

项目	编 号				C1-1-17	C1-1-18	C1-1-19	C1-1-20
	名 称				起重量(t 以内)			
					150/30		200/30	
					跨距(m 以内)			
					22			
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	245.945	276.807	296.986	327.564
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	2.5300	2.5300	2.5300	2.5300
		050300070000	板方材	m³	0.4000	0.4880	0.4250	0.5250
		370500080000	道木	m³	0.7733	0.7733	0.7733	0.7733
		140300010000	煤油	kg	56.1100	57.7900	62.3438	64.2213
		140700030000	机油	kg	18.8870	19.4535	22.2200	22.8866
		140900110000	钙基酯	kg	30.0475	30.9313	33.5825	38.0013
		142900030000	氧气	m³	12.7500	13.4640	26.1430	26.9280
		142900050002	乙炔气	kg	4.9038	5.1785	10.0550	10.3569
		341100030000	木柴	kg	-	-	14.0000	14.0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	15.0890	15.3300	16.7060	17.2100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	1.5000	1.5000
		990700011400	平板拖车组 30t	台班	1.0000	1.0000	-	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	1.0000	1.0000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	0.5000	2.0000	1.5000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	2.0000	2.0000	2.5000	2.0000
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	1.5000	2.5000	2.0000	3.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	3.0000	4.0000	4.0000	5.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	3.5000	3.9300	4.2800	4.4100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 1-1 电动双梁桥式起重机

项目	编 号				C1-1-21	C1-1-22	C1-1-23	C1-1-24	C1-1-25
	名 称				起重量(t 以内)				
					250/30		300/50		400/80
					跨距(m 以内)				
					22	31	22	31	
工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	376. 150	420. 014	417. 446	474. 375	558. 601
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	2. 6450	2. 6450	3. 4500	3. 4500	5. 7500
		050300070000	板方材	m ³	0. 5000	0. 6250	0. 5630	0. 6250	1. 0000
		370500080000	道木	m ³	1. 0313	1. 0313	1. 0313	1. 0313	1. 3875
		140300010000	煤油	kg	68. 5788	70. 6388	74. 1175	77. 0575	81. 3750
		140700030000	机油	kg	25. 5530	26. 3197	27. 7750	28. 6088	33. 3300
		140900110000	钙基酯	kg	42. 4200	43. 3038	54. 7925	56. 5600	91. 9100
		142900030000	氧气	m ³	28. 2340	29. 0800	29. 2840	30. 1610	33. 1500
		142900050002	乙炔气	kg	10. 8592	11. 1846	11. 2631	11. 6004	12. 7500
		341100030000	木柴	kg	20. 0000	20. 0000	24. 0000	24. 0000	25. 0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	18. 3230	18. 8690	20. 4750	21. 9450	26. 7800
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	2. 0000
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		990700011700	平板拖车组 15t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	1. 0000
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 5000	2. 0000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	2. 0000	3. 5000	2. 0000	3. 5000	5. 0000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	2. 5000	2. 0000	3. 0000	2. 5000	2. 0000
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	3. 0000	3. 5000	3. 5000	4. 0000	5. 0000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	6. 0000	6. 0000	7. 0000	7. 0000	8. 0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	4. 6900	4. 8400	5. 2500	5. 6300	6. 8700
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

表 C. 1. 1-2 吊钩抓斗电磁铁三用桥式起重机

项目	编 号			C1-1-26	C1-1-27	C1-1-28	C1-1-29	
	名 称			起重量(t 以内)				
				5		10		
				跨距(m 以内)				
				19.5	31.5	19.5	31.5	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	60.095	79.155	79.906	86.108
	材	012900111600	普通钢板 84.1mm~7mm	kg	1.0270	1.0270	1.2080	1.2080
		050300070000	板方材	m³	0.0660	0.1100	0.0920	0.1310
		370500080000	道木	m³	0.3510	0.3510	0.3510	0.3510
		140300010000	煤油	kg	10.3850	11.4830	12.1990	13.4830
		140700030000	机油	kg	4.5500	5.0160	5.5420	6.1250
		140900110000	钙基酯	kg ₃	7.4890	8.2870	10.1420	10.1990
		142900030000	氧气	m	3.1270	3.4600	3.2030	3.6740
		142900050002	乙炔气	kg	1.2027	1.3308	1.2319	1.4131
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4.7190	5.2150	5.7670	6.3180
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.5910	0.6860	0.6510	0.7300
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.7400	0.8860	0.8860	0.8860
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.8860	1.0500	1.0500	1.0500
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	1.3230	1.3230	1.8970	1.8970	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 1-2 吊钩抓斗电磁铁三用桥式起重机

项目	编 号		C1-1-30		C1-1-31		C1-1-32		C1-1-33			
	名 称			起重量(t 以内)								
				15			20					
				跨距(m 以内)								
				19.5			31.5		19.5		31.5	
工 程 量 计 量 单 位				台								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	89.723	102.171		104.577		118.135	
	材	012900111600	普通钢板 84.1mm~7mm		kg	1.3280	1.3280		1.3280		1.3280	
		050300070000	板方材		m³	0.1260	0.1840		0.1580		0.2100	
		370500080000	道木		m³	0.3510	0.3510		0.3510		0.3510	
		140300010000	煤油		kg	13.7180	15.1760		15.1870		15.1870	
		140700030000	机油		kg	6.1590	6.7420		6.7650		6.9990	
		140900110000	钙基酯		kg ₃	11.4610	12.6670		11.8780		12.8060	
		142900030000	氧气		m	3.5670	3.7810		3.7490		4.0700	
		142900050002	乙炔气		kg	1.3719	1.4542		1.4419		1.5654	
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	6.3280	6.9460		7.0560		7.1660	
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000		3.0000		3.0000	
	机	990700010500	平板拖车组 20t		台班	0.5910	0.5910		0.6560		0.7300	
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	1.0000						
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.8660	0.8660		0.8660		0.8660	
		990900002000	汽车式起重机 50t		台班	-	1.0500		1.0500			
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	-					1.0500	
	具	992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	1.9350	1.9350		2.0840		2.0840	
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000		3.0000		3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。												

表 C. 1. 1-3 双小车吊钩桥式起重机

项目	编 号				C1-1-34	C1-1-35	C1-1-36	C1-1-37
	名 称				起重量(t 以内)			
					5+5		10+ 10	
					跨距(m 以内)			
					19. 5	31. 5	19. 5	31. 5
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	63. 045	78. 805	72. 869	87. 717
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0. 9200	0. 9200	0. 9200	1. 0350
		050300070000	板方材	m³	0. 0500	0. 0500	0. 0680	0. 0800
		370500080000	道木	m³	0. 2580	0. 2580	0. 2580	0. 2580
		140300010000	煤油	kg	11. 2350	11. 2350	12. 4163	13. 4663
		140700030000	机油	kg	4. 7553	4. 7553	5. 2547	6. 3327
		140900110000	钙基酯	kg	8. 4044	8. 4044	9. 2881	10. 0748
		142900030000	氧气	m³	2. 9780	2. 9780	3. 0400	3. 2950
		142900050002	乙炔气	kg	1. 1454	1. 1454	1. 1692	1. 2673
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4. 4940	4. 4940	4. 9670	5. 4920
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		990700012100	平板拖车 10t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
990900001700		汽车式起重机 25t	台班	0. 5000	-	1. 0000	-	
990900002000		汽车式起重机 50t	台班	-	0. 5000	-	1. 0000	
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 5000	
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	1. 0000	1. 0000	1. 5000	1. 5000	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 1-3 双小车吊钩桥式起重机

项目	编 号				C1-1-38	C1-1-39	C1-1-40	C1-1-41
	名 称				起重量(t 以内)			
					2× 50/10	2× 75/10	2× 100/20	2× 125/25
					跨距(m 以内)			
					22			
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	144.215	172.663	223.493	246.942
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	1.8975	1.9550	2.8750	3.3350
		050300070000	板方材	m³	0.2500	0.2750	0.3200	0.3750
		370500080000	道木	m³	0.5160	0.5160	0.7733	0.7733
		140300010000	煤油	kg	42.3288	43.6413	49.8750	57.8813
		140700030000	机油	kg	11.8547	12.2210	15.5540	19.5536
		140900110000	钙基酯	kg	24.8868	25.6288	28.2800	38.0013
		142900030000	氧气	m³	6.0890	6.2730	12.2400	20.4000
		142900050002	乙炔气	kg	2.3419	2.4127	4.7077	7.8462
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	10.6290	12.3610	14.0950	14.7200
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	1.0000	1.0000	-	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	0.5000	0.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1.5000	1.0000	2.0000	2.5000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	1.0000	1.0000	1.5000
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	2.0000	2.5000	2.0000	2.0000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	4.0000	4.0000	4.0000	5.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.0000	2.5000	3.0000	3.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 1-3 双小车吊钩桥式起重机

项目	编 号				C1-1-42	C1-1-43	C1-1-44	C1-1-45
	名 称				起重量(t 以内)			
					2× 150/25	2× 200/40	2× 250/40	2× 300/50
					跨距(m 以内)			
					25			
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	270.539	326.659	413.754	459.182
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	4.6000	5.1750	5.4050	6.3250
		050300070000	板方材	m³	0.3880	0.5000	0.5630	0.5880
		370500080000	道木	m³	0.7733	0.7733	1.0313	1.0313
		140300010000	煤油	kg	59.7188	64.7063	70.8750	78.4488
		140700030000	机油	kg	19.9980	22.9977	26.3307	28.8860
		140900110000	钙基酯	kg	38.8850	53.5553	61.8625	81.3225
		142900030000	氧气	m³	25.5000	27.0300	29.1720	30.6000
		142900050002	乙炔气	kg	9.8077	10.3962	11.2200	11.7692
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	15.4350	17.1250	19.0050	22.0500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	1.5000	2.0000	2.5000	3.0000
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	0.5000	0.5000	1.0000	1.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	3.0000	2.0000	2.0000	2.5000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	1.5000	2.0000	2.0000	2.0000
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	2.0000	2.0000	2.5000	3.0000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	5.0000	5.0000	6.0000	7.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	3.5000	4.0000	4.5000	4.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

表 C. 1. 1-4 加料及双钩挂梁桥式起重机

项目	编 号				C1-1-46	C1-1-47	C1-1-48	C1-1-49	C1-1-50	C1-1-51	
	名 称				起重量(t 以内)						
					3/10	5/20	5+5		20+20		
					跨距(m 以内)						
					16.5	19	19.5	31.5	19	28	
工 程 量 计 量 单 位					台						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	160.809	183.346	90.298	101.247	134.844	153.732	
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	3.7950	3.9100	0.9200	0.9200	1.4950	1.6100	
		050300070000	板方材	m ³	0.2000	0.2500	0.0700	0.1000	0.2500	0.2750	
		370500080000	道木	m ³	0.5160	0.5160	0.2580	0.2580	0.2580	0.2580	
		140300010000	煤油	kg	45.1500	45.2813	3.4125	12.3113	15.4875	23.9013	
		140700030000	机油	kg	12.2210	12.6654	4.6662	5.2217	6.4438	8.3325	
		140900110000	钙基酯	kg	24.1264	25.4520	8.3956	9.2794	12.3725	13.6981	
		142900030000	氧气	m ³	6.1200	6.5280	2.9580	3.2640	3.4680	3.9780	
		142900050002	乙炔气	kg	2.3538	2.5108	1.1377	1.2554	1.3338	1.5300	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	11.4980	12.6000	4.4100	4.9350	6.5100	6.8250	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
		990700011400	平板拖车组 30t	台班	0.5000	0.5000	-	-	-	-	
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1.0000	1.0000	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	1.0000	-	1.0000	-	
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.5000	0.5000	-	1.0000	-	1.0000	
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	1.0000	2.0000	-	-	-	-	
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	3.0000	3.0000	1.0000	1.5000	2.0000	3.0000	
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.5000	2.5000	1.0000	1.5000	1.5000	1.5000	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。											

C. 1.2 门式起重机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1.2 的规定。

表 C. 1.2-1 吊钩门式起重机

项目	编 号				C1-1-52	C1-1-53	C1-1-54	C1-1-55
	名 称				起重量(t 以内)			
					5		10	
					跨距(m 以内)			
					26	35	26	35
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	120.299	131.656	132.904	143.219
	材	012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.5750	0.5750	0.6900	0.6900
		050300070000	板方材	m³	0.0940	0.1250	0.1130	0.1460
		370500080000	道木	m³	0.2580	0.2580	0.2580	0.2580
		140300010000	煤油	kg	15.7238	17.1938	17.3250	18.5588
		140700030000	机油	kg	5.2778	5.8333	6.3327	6.9993
		140900110000	钙基酯	kg	8.1305	8.8375	9.7213	10.2515
		142900030000	氧气	m³	3.4880	3.7030	3.9780	4.3960
		142900050002	乙炔气	kg	1.3415	1.4242	1.5300	1.6908
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	14.6580	15.6030	14.9100	16.1490
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1.2-1 吊钩门式起重机

项目	编 号			C1-1-56	C1-1-57	C1-1-58	C1-1-59	
	名 称			起重量(t 以内)				
				15/3		20/5		
				跨距(m 以内)				
							26	35
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	140.944	160.499	164.276	185.578
	材	012900111600	普通钢板 84.1mm~7mm	kg	0.9200	0.9200	1.3800	1.3800
		050300070000	板方材	m³	0.1400	0.1730	0.1510	0.1900
		370500080000	道木	m³	0.2580	0.2580	0.2580	0.2580
		140300010000	煤油	kg	21.5513	21.8925	24.3600	28.2063
		140700030000	机油	kg	7.3887	8.1664	8.8880	9.9990
		140900110000	钙基酯	kg ₃	10.6050	11.7539	12.3725	12.9911
		142900030000	氧气	m	4.0390	4.4980	4.1820	4.6000
		142900050002	乙炔气	kg	1.5535	1.7300	1.6085	1.7692
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	17.0700	18.6480	18.9630	20.4750
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1.5000	1.5000	1.5000	1.0000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	1.0000
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	1.0000	-	-	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	1.0000	1.0000	1.5000
	具	992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	4.0000	4.0000	4.0000	4.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

C. 1.3 梁式起重机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1.3 的规定。

表 C. 1.3-1 电动梁式起重机

项目	编 号				C1-1-60	C1-1-61	
	起 重 机 名 称				电动单梁起重机		
	起 重 机 重 量 (t 以 内)				3	5	
	跨 距 (m 以 内)				17		
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	19.982	24.485
	材	050300070000	板方材		m ³	0.0100	0.0190
		370500080000	道木		m ³	0.1035	0.1035
		140300010000	煤油		kg	3.8725	5.3813
		140700030000	机油		kg	1.2782	1.6665
		140900110000	钙基酯		kg	1.9443	2.6513
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.2000	0.5000
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	
990900001500		汽车式起重机 16t		台班		0.5000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

表 C. 1. 3-2 手动单梁起重机

项目	编 号				C1-1-62	C1-1-63
	起 重 机 名 称				手动单梁起重机	
	起 重 机 重 量 (t 以 内)				3	10
	跨 距 (m 以 内)				14	
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13.268	18.258
	材	050300070000	板方材	m ³	0.0040	0.0060
		370500080000	道木	m ³	0.1035	0.1035
		140300010000	煤油	kg	4.1738	5.9588
		140700030000	机油	kg	1.2221	1.6665
		140900110000	钙基酯	kg	1.9443	2.6513
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。						

表 C. 1. 3-3 电动单梁悬挂起重机

项目	编 号				C1-1-64
	起 重 机 名 称				电动单梁悬挂起重机
	起 重 机 重 量 (t 以 内)				3
	跨 距 (m 以 内)				12
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	12.391
	材	050300070000	板方材	m ³	0.0080
		370500080000	道木	m ³	0.1035
		140300010000	煤油	kg	3.9375
		140700030000	机油	kg	0.9449
		140900110000	钙基酯	kg	1.9889
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000
	具				
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。					

表 C. 1. 3-4 手动单梁悬挂起重机

项目	编 号				C1-1-65
	起 重 机 名 称				手动单梁悬挂起重机
	起 重 机 重 量 (t 以 内)				3
	跨 距 (m 以 内)				12
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	10.915
	材	050300070000	板方材	m ³	0.0050
		370500080000	道木	m ³	0.1035
		140300010000	煤油	kg	3.9375
		140700030000	机油	kg	0.9449
		140900110000	钙基酯	kg	1.9889
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。					

表 C. 1. 3-5 手动双梁悬挂起重机

项目	编 号				C1-1-66	C1-1-67	C1-1-68	C1-1-69
	起 重 机 名 称				手动双梁起重机			
	起 重 机 重 量 (t 以 内)				10		20	
	跨 距 (m 以 内)				13	17	13	17
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	20.928	24.960	27.159	28.680
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0130	0.0150	0.0160	0.0250
		370500080000	道木	m ³	0.1035	0.1035	0.1035	0.1035
		140300010000	煤油	kg	5.7750	5.8675	6.0638	7.2188
		140700030000	机油	kg	1.0780	1.1110	1.7776	1.7776
		140900110000	钙基酯	kg	1.0605	1.1489	1.3256	1.4140
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4000	0.4000	0.5000	0.5000
		990700012100	平板拖车 10t	台班	0.2000	0.3000	0.2000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5000	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

C. 1. 4 电动壁行悬挂式起重机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 4 的规定。

表 C. 1. 4 电动壁行悬挂式起重机

项目	编 号				C1-1-70	C1-1-71		
	名 称				电动壁行悬挂式起重机(臂长 6m 以内)			
					起重量(t 以内)			
					1	5		
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	17. 176	25. 012	
	材	050300070000	板方材		m ³	0. 0140	0. 0300	
		370500080000	道木		m ³	0. 0413	0. 0413	
		140300010000	煤油		kg	2. 2313	3. 4263	
		140700030000	机油		kg	1. 1110	1. 3332	
		140900110000	钙基酯		kg	1. 5908	2. 2094	
	料	340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	
		机	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 2000	0. 3000
			990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 2000	-
990900001500			汽车式起重机 16t		台班	-	0. 5000	
994600040000			其他机具		%	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

C. 1. 5 旋臂壁式起重机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 5 的规定。

表 C. 1. 5- 1 电动旋臂壁式起重机

项目	编 号			C1-1-72	C1-1-73	
	名 称			电动旋臂壁式起重机(臂长 6m 以内)		
				起重量(t 以内)		
				1	5	
工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.343	15.788
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0060
		370500080000	道木	m ³	0.0413	0.0413
		140300010000	煤油	kg	2.4938	3.9375
		140700030000	机油	kg	1.2221	1.6665
		140900110000	钙基酯	kg	1.8559	2.2094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	-
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	0.5000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。

表 C. 1. 5-2 手动旋臂壁式起重机

项目	编 号				C1-1-74	C1-1-75
	名 称				手动旋臂壁式起重机(臂长 6m 以内)	
					起重量(t 以内)	
					0.5	3
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9.250	10.638
	材	050300070000	板方材	m ³	0.0030	0.0050
		370500080000	道木	m ³	0.0413	0.0413
		140300010000	煤油	kg	1.5750	3.4263
		140700030000	机油	kg	0.6666	1.6665
	料	140900110000	钙基酯	kg	0.9721	1.7675
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2000	0.4000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。						

C. 1. 6 旋臂立柱式起重机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 6 的规定。

表 C. 1. 6- 1 电动旋臂立柱式起重机

项目	编 号				C1-1-76	C1-1-77	
	名 称				电动悬臂立柱式起重机(臂长 6m 以内)		
					起重量(t 以内)		
					1	5	
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	13.219	17.838
	材 料	050300070000	板方材		m ³	0.0050	0.0090
		370500080000	道木		m ³	0.0413	0.0413
		140300010000	煤油		kg	3.2813	4.4625
		140700030000	机油		kg	1.4113	1.9217
		140900110000	钙基酯		kg	2.1385	2.5454
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.1000	0.5000
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2000	-
990900001500		汽车式起重机 16t		台班	-	0.5000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

表 C. 1. 6-2 手动旋臂立柱式起重机

项目	编 号				C1-1-78	C1-1-79	
	名 称				手动悬臂立柱式起重机(臂长 6m 以内)		
					起重量(t 以内)		
					0.5	3	
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	10.431	14.231
	材 料	050300070000	板方材		m ³	0.0050	0.0080
		370500080000	道木		m ³	0.0413	0.0413
		140300010000	煤油		kg	1.3650	3.2813
		140700030000	机油		kg	0.6666	1.6665
		140900110000	钙基酯		kg	1.0168	1.9443
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.1000	0.3000
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2000	0.4000
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

C. 1. 7 电动葫芦的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 7 的规定。

表 C. 1. 7 电动葫芦

项目	编 号				C1-1-80	C1-1-81
	名 称				起重量(t 以内)	
					2	10
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.761	9.698
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0.0020	0.0040
		140300010000	煤油	kg	1.9750	2.1788
		140700030000	机油	kg	0.9350	0.9889
		140900110000	钙基酯	kg	1.2688	1.3256
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1000	0.1000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.4000
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	1.0000	1.0000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。						

C. 1.8 单轨小车的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1.8 的规定。

表 C. 1.8 单轨小车

项目	编 号				C1-1-82	C1-1-83
	名 称				起重量(t 以内)	
					5	10
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	000105030000	综合用工二类	工日	4.479	5.745
	材	050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0040
		140300010000	煤油	kg	1.5440	1.8000
		140700030000	机油	kg	0.7070	0.8000
		140900110000	钙基酯	kg	1.3130	1.4000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	料					
机	具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3000	0.3000
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具水平搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。						

C. 1.9 起重设备电气装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1.9 的规定。

表 C. 1.9- 1 桥式起重机电气安装

项目	编 号				C1-1-84	C1-1-85	C1-1-86	C1-1-87
	名 称				吊钩式 起重量(t 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				5	15	30	50
类 别	台				量			
	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量				
人 工	000105030000	综合用工二类	工日	23.019	37.268	51.580	51.775	
	172503030400	塑料软管 φ6	m	111.0000	73.0000	105.0000	105.0000	
材	172503030500	塑料软管 φ7	m	4.0000	100.0000	48.0000	48.0000	
	172503030600	塑料软管 φ8	m	34.0000	-	-	-	
	172503030700	塑料软管 φ9	m	2.0000	-	82.0000	82.0000	
	172503030800	塑料软管 φ10	m	6.0000	-	-	-	
	172503031000	塑料软管 φ14	m	-	70.0000	-	-	
	172503031100	塑料软管 φ16	m	-	8.0000	64.0000	64.0000	
	172503031200	塑料软管 φ20	m	-	-	6.0000	6.0000	
	172500010100	塑料异形管 φ5	m	2.5000	3.5000	3.5000	3.5000	
	290901080200	铜端子 4	个	4.0600	48.7200	32.4800	42.6300	
	290901000100	铜端子 6mm ²	个	34.5100	38.5700	24.3600	16.2400	
	290901080300	铜端子 10	个	2.0300	-	97.4400	105.1600	
	290901000200	铜端子 16mm ²	个	6.0900	-	-	-	
	290901080500	铜端子 35	个	-	42.6300	-	-	
	290901080600	铜端子 50	个	-	8.1200	73.0800	73.0800	
	290901080700	铜端子 70	个	-	-	6.0900	6.0900	
	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4.0000	6.0000	6.0000	6.0000	
	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	12.2400	15.3000	15.3000	15.3000	
	030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	-	6.1200	-	-	
	030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	28.5600	36.7200	44.8800	44.8800	
	030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	12.2400	15.3000	15.3000	15.3000	
	030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	-	6.1200	-	-	
	030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	28.5600	36.7200	44.8800	44.8800	
	030113040300	镀锌垫圈 6	个	24.4800	30.6000	30.6000	30.6000	
	030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	12.2400	-	-	
	030113040500	镀锌垫圈 12	个	57.1200	73.4400	89.7600	89.7600	
	290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	21.0000	23.1000	23.1000	23.1000	
	290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	16.8000	14.7000	16.8000	18.9000	
	290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	6.3000	10.5000	-	-	
	290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	4.2000	2.1000	8.4000	8.4000	
	290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	6.1200	8.4000	6.3000	
	290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	4.2000	8.4000	10.5000	
	290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	-	4.2000	4.2000	4.2000	
	140900000200	电力复合酯 一级	kg	3.2900	3.4000	3.4000	3.4000	
	031301100000	焊锡	kg	1.5600	4.6200	5.3000	5.3000	
	031305020000	焊锡膏	kg	0.1500	0.4600	0.5000	0.5000	
	142900030000	氧气	m ³	1.0000	1.0000	3.0000	3.0000	
	142900050002	乙炔气	kg	0.7462	0.7462	2.2295	2.2295	
	031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.7800	1.4400	1.4400	1.4400	
	130500030000	防锈漆	kg	4.8000	8.5000	8.5000	8.5000	
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开箱、清扫、检查,控制盘、限位开关、电阻器开关、整流器安装,管线敷设、撞尺、导电器、小车滑线(电缆)、支架、绝缘子安装,刷漆,焊接线端子,接线等。

续表 C. 1. 9- 1 桥式起重机电气安装

项目	编 号				C1-1-88	C1-1-89	C1-1-90	C1-1-91	C1-1-92
	名 称				吊钩式 起重量(t 以内)				
					75	100	150	250	350
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	53.865	57.523	88.944	98.531	106.520
	材	172503030400	塑料软管 φ6	m	101.0000	101.0000	-	122.0000	526.0000
		172503030500	塑料软管 φ7	m	135.0000	135.0000	182.0000	92.0000	12.0000
		172503030700	塑料软管 φ9	m	82.0000	82.0000	258.0000	242.0000	44.0000
		172503030800	塑料软管 φ10	m	-	-	24.0000	12.0000	18.0000
		172503030900	塑料软管 φ12	m	-	-	24.0000	8.0000	108.0000
		172503031100	塑料软管 φ16	m	64.0000	64.0000	66.0000	128.0000	48.0000
		172503031200	塑料软管 φ20	m	6.0000	6.0000	36.0000	30.0000	12.0000
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	4.0000	4.0000	4.0000	4.3000	11.0000
		290901080200	铜端子 4	个	14.2100	14.2100	-	-	-
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	34.5100	34.5100	-	-	-
		290901080300	铜端子 10	个	93.3800	93.3800	261.8700	245.6300	44.6600
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	24.3600	12.1800	18.2700
		290901080400	铜端子 25	个	-	-	24.3600	8.0100	103.5300
		290901080600	铜端子 50	个	58.8700	58.8700	66.9900	130.0700	48.7200
		290901080700	铜端子 70	个	6.0900	6.0900	36.5400	30.4500	12.1800
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	7.4000	8.1000	11.0000	12.6000	12.5000
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	15.3000	15.3000	-	-	-
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	-	-	44.8800	53.0400	28.5600
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	44.8800	44.8800	53.0400	53.0400	69.3600
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	-	-	-	-	4.0800
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	-	-	61.2000	61.2000	73.4400
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	-	-	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	15.3000	15.3000	-	-	-
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	-	-	44.8800	53.0400	28.5600
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	44.8800	44.8800	53.0400	53.0400	69.3600
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	-	-	-	-	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	30.6000	30.6000	-	-	-
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	-	89.7600	106.0800	57.1200
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	89.7600	89.7600	106.0800	106.0800	138.7200
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	-	-	-	-	8.1600
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	23.1000	23.1000	25.2000	37.8000	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	12.6000	12.6000	25.2000	-	29.4000
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	6.3000	6.3000	25.2000	21.0000	48.3000
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	12.6000	12.6000	-	-	12.6000
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	8.4000	8.4000	8.4000	-	25.2000
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	2.1000	2.1000	-	8.4000	4.2000
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	8.4000	8.4000	-	-	-
	料	140900000200	电力复合酯 一级	kg	3.4000	3.4000	3.5000	3.5000	3.5000
		031301100000	焊锡	kg	5.8000	5.8000	-	-	-
		031305020000	焊锡膏	kg	0.5000	0.5000	-	-	-
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	-	-	8.1000	9.7500	11.2500
		142900030000	氧气	m ³	3.0000	4.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		142900050002	乙炔气	kg	2.2295	2.9757	4.4681	4.4681	4.4681
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	1.5000	1.5000	4.0000	5.0000	8.0000
		130500030000	防锈漆	kg	9.6000	10.2000	7.5000	7.5000	11.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、控制盘、限位开关、电阻器开关、整流器安装、管线敷设、撞尺、导电器、小车滑线(电缆)、支架、绝缘子安装、刷漆、焊接线端子、接线等。

表 C. 1. 9-2 双小车、双钩梁起重机电气安装

项目	编 号				C1-1-93	C1-1-94	C1-1-95
	名 称				双钩梁 起重量(t 以内)		
					5+5	10+ 10	15+ 15
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	42. 101	63. 581	69. 789
	材	172503030400	塑料软管 φ6	m	294. 0000	292. 0000	286. 0000
		172503030700	塑料软管 φ9	m	36. 0000	120. 0000	108. 0000
		172503031000	塑料软管 φ14	m	6. 0000	72. 0000	90. 0000
		172503031100	塑料软管 φ16	m	-	6. 0000	30. 0000
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	2. 5000	3. 5000	4. 0000
		290901080300	铜端子 10	个	36. 5400	97. 4400	85. 2600
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	18. 2700	36. 5400
		290901080400	铜端子 25	个	6. 0900	-	12. 1800
		290901080500	铜端子 35	个	-	54. 8100	42. 7600
		290901080700	铜端子 70	个	-	6. 0900	30. 4500
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9. 0000	13. 0000	14. 0000
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	49. 9900	58. 1400	45. 9000
		030105092000	镀锌带母螺栓 M14×(30~60)	套	48. 9600	61. 2000	73. 4400
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	89. 7600	106. 0800	81. 6000
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	49. 9900	58. 1400	45. 9000
		030113000900	镀锌弹簧垫圈 M14	个	48. 9600	61. 2000	73. 4400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	99. 8000	116. 2800	91. 8000
		030113040600	镀锌垫圈 14	个	97. 9200	122. 4000	146. 8800
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	28. 8400	32. 9600	30. 9000
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	14. 4200	14. 4200	16. 4800
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	14. 4200	4. 1200	2. 0600
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	4. 1200	4. 1200	4. 1200
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	2. 0600	-	-
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	18. 5400	28. 8400
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	-	-	6. 1800
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0. 6000	0. 7000	0. 8000
		031301100000	焊锡	kg	4. 5000	5. 5000	6. 0000
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 5000	0. 6000	0. 7000
	料	142900030000	氧气	³ m	6. 0000	6. 0000	6. 0000
		142900050002	乙炔气	kg	3. 9676	3. 9676	3. 9676
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0. 8000	0. 7000	1. 0000
		130500030000	防锈漆 其	kg	7. 5000	22. 5000	24. 5000
		340000110000	他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查,控制盘、限位开关、电阻器开关、整流器安装,管线敷设、撞尺、导电器、小车滑线(电缆)、支架、绝缘子安装,刷漆,焊接线端子,接线等。							

续表 C. 1. 9-2 双小车、双钩梁起重机电气安装

项目	编 号				C1-1-96	C1-1-97	C1-1-98	C1-1-99	C1-1-100
	名 称				双小车 起重量(t 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				5+5	10+ 10	50+50	200+200	300+300
类别	台				消 耗 量				
	编 码	名 称 及 规 格	单 位						
人工	000105030000	综合用工二类	工日		52.382	56.398	68.809	139.547	210.993
材	172503030400	塑料软管 φ6	m		218.0000	250.0000	202.0000	304.0000	200.0000
	172503030500	塑料软管 φ7	m		24.0000	-	30.0000	-	142.0000
	172503030700	塑料软管 φ9	m		100.0000	100.0000	94.0000	310.0000	144.0000
	172503030800	塑料软管 φ10	m		-	-	12.0000	-	-
	172503030900	塑料软管 φ12	m		6.0000	6.0000	68.0000	72.0000	72.0000
	172503031000	塑料软管 φ14	m		-	-	60.0000	-	90.0000
	172503031100	塑料软管 φ16	m		-	-	-	30.0000	312.0000
	172503031200	塑料软管 φ20	m		-	-	12.0000	-	-
	172503031300	塑料软管 φ25	m		-	-	-	-	60.0000
	172500010100	塑料异形管 φ5	m		5.0000	5.0000	4.8000	6.1000	7.0000
	290901080300	铜端子 10	个		101.5000	101.5000	71.5000	314.6500	146.1600
	290901000200	铜端子 16mm ²	个		8.5700	9.4000	12.1800	-	-
	290901080400	铜端子 25	个		6.0900	6.0900	69.0200	73.0900	73.0900
	290901080500	铜端子 35	个		-	-	60.0200	-	-
	290901080600	铜端子 50	个		-	-	-	30.0000	316.6800
	290901080700	铜端子 70	个		-	-	12.1800	-	-
	290901080800	铜端子 95	个		-	-	-	-	60.9000
	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg		28.0000	30.0000	11.0000	11.0000	18.0000
	030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套		76.5000	65.2800	40.8000	57.1200	48.9600
	030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套		32.6400	24.4800	28.5600	57.1200	77.5200
	030103020100	镀锌机螺钉 M4	套		24.4800	32.6400	36.7200	81.1600	81.1600
	030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个		76.5000	65.2800	40.8000	57.1200	48.9600
	030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个		32.6400	24.4800	28.5600	57.1200	77.5200
	030113040400	镀锌垫圈 10	个		153.0000	130.5600	81.6000	114.2400	97.9200
	030113040500	镀锌垫圈 12	个		65.2800	48.9600	57.1200	114.2400	155.0400
	290637050100	塑料护口(钢管) 15	个		27.3000	31.5000	25.2000	-	67.2000
	290637050200	塑料护口(钢管) 20	个		16.8000	12.6000	25.2000	52.5000	-
	290637050300	塑料护口(钢管) 25	个		22.0000	23.1000	4.2000	-	29.4000
	290637050400	塑料护口(钢管) 32	个		6.3000	6.3000	6.3000	-	-
	290637050500	塑料护口(钢管) 40	个		4.2000	4.2000	4.2000	21.0000	-
	290637050700	塑料护口(钢管) 70	个		-	-	-	1.2000	-
	140900000200	电力复合酯 一级	kg		2.0000	2.0000	0.5000	0.6000	1.2000
	031301100000	焊锡	kg		5.0000	5.0000	6.0000	7.3000	23.6200
	031305020000	焊锡膏	kg		0.5000	0.5000	0.6000	0.7300	2.3000
	021300000100	塑料带 20mm×40m	卷		-	-	3.0000	3.7500	12.5000
	142900030000	氧气	m ³		1.5000	1.5000	2.0000	4.0000	4.0000
	142900050002	乙炔气	kg		1.1193	1.1193	1.4924	2.9757	2.9757
	031507110000	镀锌铁丝 13#~17#	kg		1.5000	1.5000	3.1000	3.4000	12.0000
	130500030000	防锈漆	kg		22.0000	23.5000	12.1000	12.1000	16.1000
	340000110000	其他材料	%		3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%		3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、控制盘、限位开关、电阻器开关、整流器安装、管线敷设、撞尺、导电器、小车滑线(电缆)、支架、绝缘子安装、刷漆、焊接线端子、接线等。

表 C. 1. 9-3 门型、单梁起重机电气安装

项目	编 号				C1-1-101	C1-1-102	C1-1-103
	名 称				起重量(t 以内)		
					门型吊钩式	单梁式	
						地面操纵	控制室操纵
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	45.500	7.151	8.006
	材	172503030400	塑料软管 φ6	m	228.0000	10.0000	10.0000
		172503030500	塑料软管 φ7	m	46.0000	10.0000	10.0000
		172503030700	塑料软管 φ9	m	26.0000	-	-
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	5.0000	-	-
		290901000200	铜端子 16mm²	个	12.1800	-	-
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	-	15.3000	15.3000
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	48.9600	12.2400	12.2400
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	69.3600	4.0800	4.0800
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	22.4400	-	-
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	-	15.3000	15.3000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	48.9600	12.2400	12.2400
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	69.3600	4.0800	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	-	30.6000	30.6000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	97.9200	24.4800	24.4800
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	138.7200	8.1600	8.1600
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	29.1400	8.4000	6.3000
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	10.5000	2.1000	2.1000
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	4.2000	2.1000	2.1000
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	6.3000	-	-
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	2.1000	-	-
	290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	2.1000	-	-	
	料	140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		031301100000	焊锡	kg	0.5000	-	-
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0500	-	-
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.7500	-	-
		142900030000	氧气	³ m	2.0000	-	-
		142900050002	乙炔气	kg	1.7836	-	-
		031507110000	镀锌铁丝 13#~17#	kg	1.5000	0.3000	0.3000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.0000	0.1000	0.1000
		130500030000	防锈漆 其	kg	4.9000	-	-
340000110000		他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开箱、清扫、检查,架钢索、软电缆敷设、磁力启动器、按钮、变阻器及限位开关安装、穿线,接线等。

注:工作内容包括开箱、清扫、检查,架钢索、软电缆敷设、磁力启动器、按钮、变阻器及限位开关安装、穿线,接线等。

表 C. 1. 9-4 电动葫芦电气安装

项目	编 号				C1-1-104	C1-1-105
	名 称				起重量(t 以内)	
					5	10
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	000105030000	综合用工二类	工日	2.850	4.342
	材	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	6.1200	6.1200
		030113000100	弹簧垫圈 6	个	12.2400	12.2400
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	6.1200	6.1200
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查,磁力启动器及按钮安装,接线等。						

II 起重机轨道安装

C. 1. 10 起重机轨道的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 10 的规定。

表 C. 1. 10- 1. 1 钢梁上安装轨道〔钢统 1001〕固定形式-焊接式

项目	编 号				C1-2-1	C1-2-2
	固 定 型 式				焊接式	
	纵向孔距(Amm) 横向孔距(Bmm)				每 750mm 焊 120mm	
	轨 道 型 号				□50×50	□60×60
	工 程 量 计 量 单 位				10m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 208	4. 422
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10. 8000)	(10. 8000)
		142900030000	氧气	m ³	0. 4080	0. 5100
		142900050002	乙炔气	m	0. 1569	0. 1962
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4. 0000	4. 0000
		340000110000	其他材料	kg	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0. 0600	0. 0600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 1100	0. 1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0. 0700	0. 0800
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0. 4800	0. 4800	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、调直、组装。						

表 C. 1. 10- 1. 2 钢梁上安装轨道〔钢统 1001〕固定形式-弯钩螺栓式

项目	编 号			C1-2-3	C1-2-4	C1-2-5	C1-2-6	
	固 定 型 式			弯钩螺栓式				
	纵向孔距(Amm) 横向孔距(Bmm)			A = 675				
	轨 道 型 号			24kg/m	38kg/m	43kg/m	50kg/m	
	工 程 量 计 量 单 位			10m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 304	4. 831	5. 006	5. 200
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10. 8000)	(10. 8000)	(10. 8000)	(10. 8000)
		142900030000	氧气	m ³	0. 4080	0. 6120	0. 6630	0. 8160
		142900050002	乙炔气	m ³	0. 1569	0. 2354	0. 2550	0. 3138
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2500	0. 2500	0. 2500	0. 2500
		340000110000	其他材料	kg	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0. 0600	0. 0600	0. 0650	0. 0650
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 1100	0. 1200	0. 1200	0. 1200
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0. 0800	0. 1200	0. 1200	0. 1600
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。								

表 C. 1. 10- 1. 3 钢梁上安装轨道〔钢统 1001〕固定形式-压板螺栓式

项目	编 号			C1-2-7	C1-2-8	C1-2-9	C1-2-10	C1-2-11	C1-2-12	
	固 定 型 式			压板螺栓式						
	纵向孔距(Amm) 横向孔距(Bmm)			A = 600, B = 220				A = 600, B = 260		
	轨 道 型 号			38kg/m	43kg/m	QU70	QU80	QU100	QU120	
	工 程 量 计 量 单 位			10m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.318	5.463	5.600	5.940	6.026	7.307
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	7.7800	7.7800	7.7800	7.7800	9.5500	9.5500
		142900030000	氧气	³ m	0.6120	0.6630	0.9180	1.0200	1.2240	1.5300
		142900050002	乙炔气	kg	0.2354	0.2550	0.3531	0.3923	0.4708	0.5885
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0650	0.0650	0.0650	0.0700	0.0750	0.0750
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1300	0.1300
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1600	0.2000	0.2400
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0.9400	0.9400	0.9400	0.9400	1.1400	1.1400	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。										

表 C. 1. 10-2. 1 混凝土梁上安装轨道〔G325〕固定形式-钢底板螺栓焊接式

项目	编 号				C1-2-13	C1-2-14	C1-2-15
	标 准 图 号				DGL-1、2、3		
	固定型式(纵向孔距 A = 600mm)				钢底板螺栓焊接式		
	横 向 孔 距 (Bmm)				240 以内		
	轨 道 型 号				□40×40	□50×50	24 kg/m
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.175	6.291	6.467
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气	³ m	1.4280	1.4280	1.4280
		142900050002	乙炔气	kg	0.5492	0.5492	0.5492
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	7.4900	7.4900	7.4900
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0500	0.0600	0.0600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1000	0.1100	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.0600	0.0700	0.0800
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.9000	0.9000	0.9000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

表 C. 1. 10-2. 2 混凝土梁上安装轨道〔G325〕固定形式-压板螺栓式

项 目	编 号				C1-2-16	C1-2-17	
	标 准 图 号				DGL-4、5、6	DGL-7、8、9、10	
	固定型式(纵向孔距 A = 600mm)				压板螺栓式		
	横 向 孔 距 (Bmm)				240 以内	260 以内	
	轨 道 型 号				24kg/m	38kg/m	
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	5.932	7.052
	材 料	370100010001	钢轨		m	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材		m ³	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气		m ³	1.4280	1.6320
		142900050002	乙炔气		m	0.5492	0.6277
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.5000	0.9000
		340000110000	其他材料		kg	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t		台班	0.0600	0.0650
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.1100	0.1200
		991900120300	摩擦压力机 300t		台班	0.0800	0.1200
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.1200	0.1600
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

表 C. 1. 10-2. 3 混凝土梁上安装轨道〔G325〕固定形式-弹性(分段)垫压板螺栓式

项目	编		

表 C. 1. 10-3. 1 GB110 鱼腹式混凝土梁上安装轨道固定形式-弹性(分段)垫压板螺栓式

项目	编 号				C1-2-23	C1-2-24
	标 准 图 号 GB 1 0 9				DGL- 1	DGL-2
	固定型式(纵向孔距 A = 750mm)				弹性(分段)垫压板螺栓式	
	横 向 孔 距 (Bmm)				230 以内	
	轨 道 型 号				38kg/m	43kg/m
	工 程 量 计 量 单 位				10m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6. 915	7. 060
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10. 8000)	(10. 8000)
		050300070000	板方材	m ³	0. 0200	0. 0200
		142900030000	氧气	m ³	1. 6320	1. 6830
		142900050002	乙炔气	kg	0. 6277	0. 6473
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0. 0600	0. 0600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 1200	0. 1200
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0. 1600	0. 1200
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 1000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
		注 :工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。				

表 C. 1. 10-3. 2 GB110 鱼腹式混凝土梁上安装轨道固定形式-弹性(全长)垫压板螺栓式

项目	编 号			C1-2-25	C1-2-26	C1-2-27	C1-2-28	C1-2-29	
	标 准 图 号 GB 1 0 9			DGL-3	DGL-4	DGL-5	DGL-6	DGL-7	
	固定型式(纵向孔距 A = 750mm)			弹性(全长)垫压板螺栓式			弹性(分段)垫压板螺栓式		
	横 向 孔 距 (Bmm)			230 以内		250 以内			
	轨 道 型 号			38kg/m	43kg/m	50kg/m	QU100	QU120	
	工 程 量 计 量 单 位			10m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.876	7.071	7.353	8.269	8.999
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0100
		142900030000	氧气	m ³	1.6320	1.6830	1.8360	2.2440	2.5500
		142900050002	乙炔气	m ³	0.6277	0.6473	0.7062	0.8631	0.9808
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0650	0.0650	0.0650	0.0750	0.0750
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1200	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1200	0.1200	0.1600	0.2000	0.2400
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。									

表 C. 1. 10-4. 1 C7221 鱼腹式混凝土梁上安装轨道〔 C7224〕 固定形式-弹性(分段) 垫压板螺栓式

项目	编 号				C1-2-30	C1-2-31	C1-2-32
	标 准 图 号				DGL-1、2、3	DGL-4	DGL-5、6
	固定型式(纵向孔距 A = 600mm)				弹性(分段) 垫压板螺栓式		
	横 向 孔 距 (Bmm)				250 以内	220 以内	250 以内
	轨 道 型 号				38kg/m	43kg/m	50kg/m
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.963	7.158	7.411
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气	m ³	1.6320	1.6830	1.8360
		142900050002	乙炔气	kg	0.6277	0.6473	0.7062
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.9000	1.7000	1.7000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0650	0.0650	0.0650
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1200	0.1200	0.1200
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1200	0.1200	0.1600
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1600	0.2300	0.2300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

表 C. 1. 10-4. 2 C7221 鱼腹式混凝土梁上安装轨道〔 C7224〕 固定形式-弹性(全长) 垫压板螺栓式

项目	编 号				C1-2-33	C1-2-34	C1-2-35
	标 准 图 号				DGL-7	DGL-8	DGL-9
	固定型式(纵向孔距 A = 600mm)				(全长)	弹性(分段)垫压板螺栓式	
	横 向 孔 距 (Bmm)				250 以内		
	轨 道 型 号				50kg/m	QU100	QU120
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.597	8.288	9.018
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气	m ³	2.1000	2.2440	2.5500
		142900050002	乙炔气	kg	0.8077	0.8631	0.9808
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.7000	1.7000	1.7000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0650	0.0750	0.0750
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1300	0.1300	0.1300
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1600	0.2000	0.2400
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2300	0.2300	0.2300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。						

表 C. 1. 10-5 混凝土梁上安装轨道〔DJ46〕固定形式-弹性(分段)垫压板螺栓式

项目	编 号			C1-2-36	C1-2-37	C1-2-38	
	标 准 图 号			DGN-1、2	DGN-3		
	固定型式(纵向孔距 A = 600mm)			弹性(分段)垫压板螺栓式			
	横 向 孔 距 (Bmm)			240 以内	260 以内		
	轨 道 型 号			38kg/m	43kg/m	QU70	
	工 程 量 计 量 单 位			10m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.246	7.402	9.018
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气	m ³	1.6320	1.6830	1.9380
		142900050002	乙炔气	kg	0.6277	0.6473	0.7454
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.9000	0.9000	0.9000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0600	0.0600	0.0600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1200	0.1200	0.1200
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1200	0.1200	0.1200
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1600	0.1600	0.1600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

续表 C. 1. 10-5 混凝土梁上安装轨道〔DJ46〕固定形式-弹性(分段)垫压板螺栓式

项目	编 号				C1-2-39	C1-2-40	C1-2-41
	标 准 图 号				DGN-4		DGN-5
	固定型式(纵向孔距 A = 600mm)				弹性(分段)垫压板螺栓式		
	横 向 孔 距 (Bmm)				280 以内		
	轨 道 型 号				50kg/m	QU80	50kg/m
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.744	8.045	7.840
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气	m ³	1.8000	2.0400	1.8360
		142900050002	乙炔气	kg	0.6923	0.7846	0.7062
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.9000	0.9000	0.9000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0600	0.0700	0.0650
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1200	0.1200	0.1200
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1600	0.1600	0.1600
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1600	0.1600	0.1600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

续表 C. 1. 10-5 混凝土梁上安装轨道〔DJ46〕固定形式-弹性(分段)垫压板螺栓式

项目	编 号				C1-2-42	C1-2-43	C1-2-44
	标 准 图 号				DGN-5	DGN-6	DGN-7
	固定型式(纵向孔距 A = 600mm)				弹性(分段)垫压板螺栓式		
	横 向 孔 距 (Bmm)				280 以内		
	轨 道 型 号				QU80	QU100	QU120
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.121	8.620	9.340
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气	m ³	2.1000	2.2440	2.5500
		142900050002	乙炔气	kg	0.8077	0.8631	0.9808
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.9000	0.9000	0.9000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0700	0.0750	0.0750
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1200	0.1300	0.1300
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1600	0.2000	0.2400
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1600	0.1600	0.1600
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

表 C. 1. 10-6. 1 电动壁行及悬臂起重机轨道安装固定形式-角钢焊接螺栓式

项目	编 号				C1-2-45	C1-2-46
	安 装 部 位				在上部钢梁上安装侧轨	
	固 定 型 式				角钢焊接螺栓式	
	轨 道 型 号				□50×50	□60×60
	工 程 量 计 量 单 位				10m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.733	5.074
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0050
		142900030000	氧气	m ³	0.6120	0.6630
		142900050002	乙炔气	kg	0.2354	0.2550
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	13.3000	14.8500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0600	0.0600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1100	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.0700	0.0800
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1.6000	1.8200
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。						

表 C. 1. 10-6. 2 电动壁行及悬臂起重机轨道安装固定形式-□型钢垫板焊接式

项目	编 号				C1-2-47	C1-2-48
	安 装 部 位				在下部混凝土梁上安装平轨	
	固 定 型 式				□型钢垫板焊接式	
	轨 道 型 号				□50×50	□60×60
	工 程 量 计 量 单 位				10m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.785	6.087
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0100
		142900030000	氧气	m ³	0.6120	0.6630
		142900050002	乙炔气	m	0.2354	0.2550
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	17.2000	18.9400
		340000110000	其他材料	kg	5.0000	5.0000
	机	990700012100	平板拖车 10t	%	0.0600	0.0600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1100	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.0700	0.0800
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.0600	2.2700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					

注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。

表 C. 1. 10-6. 3 电动壁行及悬臂起重机轨道安装固定形式-钢垫板焊接式

项目	编 号				C1-2-49	C1-2-50
	安 装 部 位				在下部混凝土梁上安装侧轨	
	固 定 型 式				钢垫板焊接式	
	轨 道 型 号				□50×50	□60×60
	工 程 量 计 量 单 位				10m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.795	6.126
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0100
		142900030000	氧气	m ³	0.6120	0.6630
		142900050002	乙炔气	m	0.2354	0.2550
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	17.2000	18.9400
		340000110000	其他材料	kg	5.0000	5.0000
	机	990700012100	平板拖车 10t	%	0.0600	0.0600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1100	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.0700	0.0800
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.0600	2.2700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					

注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。

表 C. 1. 10-7. 1 地平面上安装轨道固定形式-预埋钢底板焊接式

项目	编 号			C1-2-51	C1-2-52	C1-2-53	
	名 称			固定型式			
				预埋钢底板焊接式			
				轨道型号			
				24kg/m			38kg/m
工 程 量 计 量 单 位			10m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 831	5. 932	6. 077
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10. 8000)	(10. 8000)	(10. 8000)
		142900030000	氧气	m ³	0. 4080	0. 6120	0. 6630
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1569	0. 2354	0. 2550
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4. 0000	4. 0000	4. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1100	0. 1100	0. 1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0. 0800	0. 1200	0. 1200
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0. 4800	0. 4800	0. 4800	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

表 C. 1. 10-7. 2 地平面上安装轨道固定形式-预埋螺栓式

项目	编 号			C1-2-54	C1-2-55	C1-2-56	
	名 称			固定型式			
				预埋螺栓式			
				轨道型号			
				24kg/m			38kg/m
工 程 量 计 量 单 位				10m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 480	5. 444	5. 785
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10. 8000)	(10. 8000)	(10. 8000)
		142900030000	氧气	m ³	0. 4080	0. 6120	0. 6630
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1569	0. 2354	0. 2550
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1100	0. 1100	0. 1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0. 0800	0. 1200	0. 1200
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

C. 1. 11 电动葫芦及单轨小车工字钢轨道安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 11 的规定。

表 C. 1. 11 电动葫芦及单轨小车工字钢轨道安装

项目	编 号				C1-2-57	C1-2-58	C1-2-59	
	名 称				轨道型号			
					~ 12.6	~ 14	~ 16	
	工 程 量 计 量 单 位					10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3.993	4.324	4.519
	材	370100010001	钢轨		m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	0.7200	0.7200	0.7200
		142900030000	氧气		³ m	2.6830	2.8460	2.9380
		142900050002	乙炔气		kg	1.0319	1.0946	1.1300
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1.3200	1.6900	2.4100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t		台班	0.0500	0.0500	0.0600
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.1000	0.1000	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t		台班	0.0900	0.1000	0.1200
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2400	0.3000	0.4600
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。								

续表 C. 1. 11 电动葫芦及单轨小车工字钢轨道安装

项目	编 号				C1-2-60	C1-2-61	C1-2-62	
	名 称				轨道型号			
					□ 18	□ 20	□ 22	
	工 程 量 计 量 单 位					10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	4.772	4.957	5.357
	材 料	370100010001	钢轨		m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	1.0300	1.0300	1.0300
		142900030000	氧气		m ³	3.4880	4.6820	6.4260
		142900050002	乙炔气		kg	1.3415	1.8008	2.4715
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	2.6700	2.8100	3.9200
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t		台班	0.0600	0.0600	0.0600
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.1100	0.1100	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t		台班	0.1400	0.1700	0.1900
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.5000	0.5000	0.7100
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。

续表 C. 1. 11 电动葫芦及单轨小车工字钢轨道安装

项目	编 号				C1-2-63	C1-2-64	C1-2-65	
	名 称				轨道型号			
					Ⅰ 25	Ⅰ 28	Ⅰ 32	
	工 程 量 计 量 单 位					10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	5.610	5.980	6.720
	材	370100010001	钢轨		m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	1.0300	1.5400	1.5400
		142900030000	氧气		³ m	6.6100	8.2620	8.4860
		142900050002	乙炔气		kg	2.5423	3.1777	3.2638
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	4.5500	4.9500	7.0800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t		台班	0.0500	0.0500	0.0600
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.1000	0.1000	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t		台班	0.2200	0.2400	0.2800
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.8200	0.8500	1.2700
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。								

续表 C. 1. 11 电动葫芦及单轨小车工字钢轨道安装

项目	编 号				C1-2-66	C1-2-67	C1-2-68
	名 称				轨道型号		
					┴ 36	┴ 40	┴ 45
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.866	7.616	8.512
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	2.6000	2.6000	3.6000
		142900030000	氧气	³ m	10.4650	10.7410	12.8520
		142900050002	乙炔气	kg	4.0250	4.1312	4.9431
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	7.8400	8.5500	11.1200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0600	0.0600	0.0700
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1100	0.1100	0.1200
991900120300		摩擦压力机 300t	台班	0.3100	0.3500	0.3800	
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	1.4200	1.5400	2.0000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

续表 C. 1. 11 电动葫芦及单轨小车工字钢轨道安装

项目	编 号				C1-2-69	C1-2-70	C1-2-71
	名 称				轨道型号		
					┴ 50	┴ 56	┴ 63
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9.437	10.684	11.930
	材	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	3.6000	4.5000	4.5000
		142900030000	氧气	m ³	12.8520	12.8520	12.8520
		142900050002	乙炔气	kg	4.9431	4.9431	4.9431
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	12.9400	17.0500	19.7900
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0750	0.0750	0.0750
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1300	0.1300	0.1300
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.4200	0.4600	0.4900
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.2000	3.0700	3.5600
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

C. 1. 12 悬挂工字钢轨道及“8”字型轨道安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 12 的规定。

表 C. 1. 12-1 悬挂输送链钢轨安装

项目	编			

表 C. 1. 12-2 单梁悬挂起重机钢轨安装

项目	编 号				C1-2-76	C1-2-77	C1-2-78	C1-2-79
	名 称				单梁悬挂起重机钢轨安装			
					轨道型号			
					□ 16	□ 18	□ 20	□ 22
工 程 量 计 量 单 位					10m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.042	4.372	4.470	4.918
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.7200	1.0300	1.0300	1.0300
		142900030000	氧气	m ³	2.9380	3.4880	4.6820	6.4260
		142900050002	乙炔气	m	1.1300	1.3415	1.8008	2.4715
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.4100	2.6700	2.8100	3.9200
		340000110000	其他材料	kg	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1100	0.1100	0.1100	0.1100
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.1200	0.1400	0.1700	0.1900
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4300	0.4800	0.5000	0.6600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。								

续表 C. 1. 12-2 单梁悬挂起重机钢轨安装

项目	编 号				C1-2-80	C1-2-81	C1-2-82
	名 称				单梁悬挂起重机钢轨安装		
					轨道型号		
					— 25	— 28	— 32
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.200	5.668	6.380
	材 料	370100010001	钢轨	m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	1.0300	1.5400	1.5400
		142900030000	氧气	m ³	6.6100	8.2620	8.4860
		142900050002	乙炔气	kg	2.5423	3.1777	3.2638
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4.5500	4.9500	7.0800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t	台班	0.0650	0.0650	0.0650
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1200	0.1200	0.1200
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	0.2200	0.2400	0.2800
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0.8200	0.8900	1.2700	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

续表 C. 1. 12-2 单梁悬挂起重机钢轨安装

项目	编 号				C1-2-83	C1-2-84	C1-2-85	
	名 称				单梁悬挂起重机钢轨安装			
					轨道型号			
					Ⅰ 36	Ⅰ 40	Ⅰ 45	
	工 程 量 计 量 单 位				10m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	6.681	7.402	8.512
	材	370100010001	钢轨		m	(10.8000)	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	2.6000	2.6000	3.6000
	料	142900030000	氧气		³ m	10.4650	10.7410	12.8520
		142900050002	乙炔气		kg	4.0250	4.1312	4.9431
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	7.8400	8.5500	11.1200
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	990700012100	平板拖车 10t		台班	0.0650	0.0700
	990900001200		汽车式起重机 8t		台班	0.1200	0.1200	0.1200
	991900120300		摩擦压力机 300t		台班	0.3100	0.3500	0.3800
	992500040100		弧焊机 21kV·A		台班	1.4200	1.5400	1.8500
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。								

表 C. 1. 12-3 浇筑“8”字型轨道安装

项目	编 号				C1-2-86	C1-2-87	
	名 称				浇铸 “8” 字型轨道安装		
					轨道型号		
					单排	双排	
工 程 量 计 量 单 位				10m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3.487	5.181
	材 料	370100010001	钢轨		m	(10.8000)	(10.8000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	0.5200	1.0300
		142900030000	氧气		³ m	0.6020	1.1930
		142900050002	乙炔气		kg	0.2315	0.4588
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.1600	0.3200
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	990700012100	平板拖车 10t		台班	0.0700	0.0700
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.1200	0.1200
992500040100		弧焊机 21kV·A		台班	0.0500	0.1000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测量、领料、下料、矫直、钻孔、组装、焊接、刷漆等。							

C. 1. 13 车档制作与安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 13 的规定。

表 C. 1. 13 车档制作与安装

项目	编 号				C1-2-88	C1-2-89	C1-2-90	C1-2-91	C1-2-92
	名 称				车挡安装每组 4 个				
					每个单重(t)				
					0. 1	0. 25	0. 65	1	1. 5
	工 程 量 计 量 单 位				组				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 421	9. 856	12. 096	13. 975	16. 440
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0650	0. 0750	0. 1000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1500	0. 2000	0. 2500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括领料、下料、调直、组装、焊接、刷漆等。									

续表 C. 1. 13 车档制作与安装

项目	编 号				C1-2-93
	名 称				车挡制作
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	21.914
	材 料	016300050000	钢材	t	(1.1000)
		142900030000	氧气	m ³	5.6610
		142900050002	乙炔气	kg	2.1773
		020100120000	普通工业橡胶板 δ4mm 以上	kg	41.5800
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	19.8100
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	991900090200	立式钻床 50	台班	0.8500
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0600
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	4.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注 :工作内容包括领料、下料、调直、组装、焊接、刷漆等。					

III 输送设备安装

C. 1. 14 斗式提升机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 14 的规定。

表 C. 1. 14 斗式提升机

项目	编			

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 14 斗式提升机

项目	编 号				C1-3-4	C1-3-5	C1-3-6
	名 称				胶带式(D350、D450)		
					公称高度(m 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				12	22	32
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	28.639	39.834	54.169
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	3.9200	4.5600	8.4800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.4600	4.4600	8.1600
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm~0.9mm	kg ₃	0.5500	0.6500	0.7500
		050300070000	板方材	m ₃	0.0160	0.0210	0.0280
		370500080000	道木	m ₃	0.0053	0.0053	0.0053
		140300010000	煤油	m	6.3252	6.9452	7.9065
		140700030000	机油	kg	0.9279	1.0394	1.1754
		140900110000	钙基酯	kg	1.6854	1.8879	2.1916
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.7770	0.8820	0.9870
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.4000	0.6000	0.7000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.3000	0.4000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3000	0.4000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.3000	0.3500	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 14 斗式提升机

项目	编 号				C1-3-7	C1-3-8	C1-3-9
	名 称				链式(ZL25、ZL35)		
					公称高度(m 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				12	22	32
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	28.774	39.570	51.605
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	3.9200	4.5600	8.4800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.4600	4.4600	8.1600
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm~0.9mm	kg ₃	0.5000	0.6000	0.7000
		050300070000	板方材	m ₃	0.0040	0.0180	0.0210
		370500080000	道木	m ₃	0.0053	0.0053	0.0053
		140300010000	煤油	m	5.5346	6.3252	7.1159
		140700030000	机油	kg	0.7424	0.8355	0.9898
		140900110000	钙基酯	kg	1.6298	1.8545	2.1349
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.7350	0.8400	0.9240
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2000	0.3000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2500	0.2500	0.2500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 14 斗式提升机

项目	编 号				C1-3-10	C1-3-11	C1-3-12	
	名 称				链式(ZL45、ZL60)			
					公称高度(m 以内)			
					12	22	32	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	34.058	48.966	64.716
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	3.9200	4.5600	8.4800
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	4.4600	4.4600	8.1600
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm~0.9mm		kg ₃	0.5500	0.6000	0.7500
		050300070000	板方材		m ₃	0.0240	0.0310	0.0400
		370500080000	道木		m ₃	0.0053	0.0053	0.0053
		140300010000	煤油		kg	7.3932	7.8538	8.7637
		140700030000	机油		kg	1.1319	1.1815	1.3304
		140900110000	钙基酯		kg	2.1349	2.5287	2.8658
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.7980	0.9240	1.0290
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t		台班	-	0.3000	0.4000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.2000	0.4000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2500	0.2500	0.2500
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

C. 1. 15 刮板输送机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 15 的规定。

表 C. 1. 15 刮板输送机

项目	编 号				C1-3-13	C1-3-14	C1-3-15	
	名 称				槽宽 420mm 以内			
					输送机长度/驱动装置组数(m/组)			
					30	50	80	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	42. 180	70. 126	98. 355
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	54. 7440	78. 5420	114. 2400
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	54. 2810	77. 8780	113. 2780
		012900120100	热轧薄钢板 δ0. 5mm ~ 0. 9mm		kg ₃	0. 7000	0. 9000	1. 1000
		050300070000	板方材		m	0. 0050	0. 0150	0. 0330
		140300010000	煤油		kg	7. 0506	7. 8412	8. 8954
		140700030000	机油		kg	1. 3304	1. 7634	2. 1964
		140900110000	钙基酯		kg	2. 4164	3. 0905	3. 6523
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1. 0290	1. 2810	1. 5330
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0. 6000	0. 3000	-
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	0. 2000	0. 4000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	0. 5000	0. 6000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0. 5000	0. 5000	1. 0000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。							

续表 C. 1. 15 刮板输送机

项目	编 号				C1-3-16	C1-3-17	C1-3-18	
	名 称				槽宽 530mm 以内			
					输送机长度/驱动装置组数(m/组)			
					50	80	120	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	81.455	111.567	140.701
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	78.5420	114.2400	161.8400
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	77.8780	113.2780	160.4730
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm ~ 0.9mm		kg	0.9000	1.1000	1.3000
		050300070000	板方材		m ³	0.0150	0.0330	0.0510
		140300010000	煤油		kg	9.0398	10.2395	11.4381
		140700030000	机油		kg	1.9551	2.5180	3.0809
		140900110000	钙基酯		kg	3.5511	4.3488	5.1464
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1.4910	1.7640	2.0370
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.3000	-	-
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.3000	0.5000	1.0000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4000	0.9000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0.6000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

续表 C. 1. 15 刮板输送机

项目	编 号				C1-3-19	C1-3-20	C1-3-21	C1-3-22
	名 称				槽宽 620mm 以内			
					输送机长度/驱动装置组数 (m/组)			
					80	120	170	250
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	128.944	167.767	209.743	286.511
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	114.2400	161.8400	221.3440	257.0400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	113.2780	160.4730	219.4800	254.8810
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg	1.1000	1.3000	1.5000	1.8000
		050300070000	板方材	m ³	0.0400	0.0980	0.1990	0.3350
		140300010000	煤油	kg	11.7807	13.0984	14.4162	16.4593
		140700030000	机油	kg	2.9320	3.5574	4.1693	5.1285
		140900110000	钙基酯	kg	4.9885	5.8874	6.7863	8.1913
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.0370	2.3520	2.6460	3.1080
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3000	0.3000	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.3000	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	0.3500
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1.0000	1.2000	1.3000	1.5000
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

续表 C. 1. 15 刮板输送机

项目	编 号			C1-3-23	C1-3-24		
	名 称			槽宽 800mm 以内			
				输送机长度/驱动装置组数(m/组)			
				170	250		
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	277.458	314.949
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	221.3440	257.0400
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	219.4800	254.8810
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm ~ 0.9mm		kg ₃	1.5000	1.8000
		050300070000	板方材		m	0.2040	0.3660
	料	140300010000	煤油		kg	16.5120	18.8313
		140700030000	机油		kg	4.7818	5.8708
		140900110000	钙基酯		kg	7.7864	9.3150
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	2.9820	3.4860
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
		机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.4000
	990900002000		汽车式起重机 50t		台班	0.5000	0.5000
	992500040100		弧焊机 21kV·A		台班	1.5000	1.8000
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000		

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

C. 1. 16 板(裙)式输送机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 16 的规定。

表 C. 1. 16 板(裙)式输送机

项目	编 号				C1-3-25	C1-3-26	C1-3-27	C1-3-28
	名 称				链板宽度(mm 以内)			
					800		1000	1200
					链轮中心距(m 以内)			
					6	10	3	5
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	15.987	19.859	14.773	18.153
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	12.7280	16.9640	14.8400	15.0090
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	12.2440	16.3320	14.2880	15.3000
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm~0.9mm	kg ₃	1.1000	1.6000	1.0000	1.1600
		050300070000	板方材	m	0.0160	0.0200	0.0150	0.0260
		140300010000	煤油	kg	7.9467	8.7762	7.4848	8.4072
		140700030000	机油	kg	2.3692	2.5737	2.5860	3.0313
		140900110000	钙基酯	kg ₃	2.2473	2.2473	2.4720	2.6967
		142900030000	氧气	m	0.6120	1.2240	0.4080	0.6120
		142900050002	乙炔气	kg	0.2354	0.4708	0.1569	0.2354
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.2180	2.5730	1.9850	2.0690
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.5000	0.6000	0.4000
	990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.1500	0.2000	0.2000	0.3000
992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.5000	1.0000	0.5000	0.8500	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 16 板(裙)式输送机

项目	编 号			C1-3-29	C1-3-30	C1-3-31	
	名 称			链板宽度 1500mm 以内		链板宽度 1800mm 以内	
				链轮中心距(m 以内)			
				10	15	12	
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	41. 159	65. 555	71. 192
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	16. 9600	18. 0240	18. 0240
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	18. 8810	20. 0590	20. 0590
		012900120100	热轧薄钢板 80. 5mm ~ 0. 9mm	kg ₃	1. 6500	2. 1700	3. 0500
		050300070000	板方材	m	0. 1200	0. 2100	0. 4040
		140300010000	煤油	kg	10. 5947	14. 1263	16. 2610
		140700030000	机油	kg	4. 1570	4. 8994	5. 3514
		140900110000	钙基酯	kg ₃	2. 9214	3. 5956	4. 2698
		142900030000	氧气	m	1. 0200	1. 8360	1. 8360
		142900050002	乙炔气	kg	0. 3923	0. 7062	0. 7062
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9. 4500	17. 2200	14. 7000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 3000	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 3000	0. 3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0. 2500
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 3000	0. 4000	0. 2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2. 5000	4. 1000	2. 8600
		具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 16 板(裙)式输送机

项目	编 号			C1-3-32	C1-3-33	
	名 称			链板宽度 2400mm 以内		
				链轮中心距(m 以内)		
				5	12	
工 程 量 计 量 单 位			台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	61.040	81.111
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	14.8420	19.0880
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	16.5200	21.2370
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg ₃	2.1600	3.1500
		050300070000	板方材	m	0.0140	0.4080
		140300010000	煤油	kg	14.9307	19.0020
		140700030000	机油	kg	5.2461	6.2046
		140900110000	钙基酯	kg ₃	4.4500	4.6747
		142900030000	氧气	m	1.0200	2.0400
		142900050002	乙炔气	kg	0.3923	0.7846
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9.4500	17.7450
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.5000	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.4000
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	0.4000	
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.4000	0.2000	
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	2.5000	3.1500	
具		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

C. 1. 17 悬挂输送机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 17 的规定。

表 C. 1. 17 悬挂输送机

项目	编 号				C1-3-34	C1-3-35	C1-3-36	
	名 称				驱动装置			
					重量(kg 以内)			
					200	700	1500	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	2. 646	4. 008	5. 649
	材 料	012900120100	热轧薄钢板 δ0. 5mm ~ 0. 9mm		kg	4. 0000	5. 0000	6. 0000
		050300070000	板方材		m ³	0. 0010	0. 0010	0. 0040
		140300010000	煤油		kg	1. 9766	2. 6355	3. 2944
		140700030000	机油		kg	0. 2168	0. 2475	0. 3124
		140900110000	钙基酯		kg	0. 2247	0. 2247	0. 2247
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0. 3150	0. 3360	0. 3780
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0. 1000	0. 2000	0. 4000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 1000	0. 1000	0. 3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 17 悬挂输送机

项目	编 号				C1-3-37	C1-3-38	C1-3-39	
	名 称				转向装置			
					重量(kg 以内)			
					150	220	320	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 049	1. 338	1. 626
	材 料	012900120100	热轧薄钢板 δ0. 5mm ~ 0. 9mm		kg	1. 5000	1. 8000	2. 1000
		050300070000	板方材		m ³	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		140300010000	煤油		kg	0. 1983	0. 2636	0. 3301
		140700030000	机油		kg	0. 0312	0. 0435	0. 0557
		140900110000	钙基酯		kg	0. 2815	0. 3037	0. 3260
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0. 3360	0. 4830	0. 6300
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0. 1000	0. 2000	0. 3000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 1000	0. 1000	0. 2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

续表 C. 1. 17 悬挂输送机

项目	编 号				C1-3-40	C1-3-41	C1-3-42	
	名 称				拉紧装置			
					重量(kg 以内)			
					200	500	1000	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.492	2.442	3.977
	材 料	012900120100	热轧薄钢板 80.5mm ~ 0.9mm		kg	1.2000	2.0000	2.4000
		050300070000	板方材		m ³	0.0010	0.0010	0.0030
		140300010000	煤油		kg	0.5271	0.7907	1.5813
		140700030000	机油		kg	0.0619	0.1237	0.2475
		140900110000	钙基酯		kg	0.3371	0.5618	0.6742
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.3000	0.3150	0.3360
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.1000	0.2000	0.2000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1000	0.1000	0.2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

续表 C. 1. 17 悬挂输送机

项目	编 号				C1-3-43	C1-3-44	C1-3-45	C1-3-46	C1-3-47
	名 称				链条安装				试运转
					分类及节距(mm 以内)				
					链片式(100)	链片式(160)	链板式	链环式	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	24. 327	18. 449	30. 388	33. 223	2. 670
	材 料	050300070000	板方材	m ³	0. 0010	0. 0010	0. 0040	0. 0060	-
		140300010000	煤油	kg	49. 4156	39. 5325	59. 2988	79. 0650	3. 6897
		140700030000	机油	kg	5. 5676	3. 7118	5. 5676	7. 4235	1. 9294
		140900110000	钙基酯	kg	42. 1359	33. 7088	50. 5631	67. 4175	3. 3709
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 2000	0. 2000	-
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	-
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。									

C. 1. 18 固定式胶带输送机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 18 的规定。

表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-48	C1-3-49	C1-3-50	C1-3-51
	名 称				带宽 650mm 以内			
					输送长度(m 以内)			
					20	50	80	110
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	36. 517	53. 420	78. 647	92. 357
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	26. 1800	29. 7510	33. 3200	36. 8900
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	25. 9640	29. 5010	33. 0440	36. 5800
		012900120100	热轧薄钢板 80. 5mm~0. 9mm	kg	2. 5000	3. 2400	5. 0000	6. 2700
		050300070000	板方材	m ³	0. 0190	0. 0260	0. 0340	0. 0430
		370500080000	道木	m ³	0. 0105	0. 0105	0. 0105	0. 0105
		140300010000	煤油	kg	9. 8831	13. 8364	18. 8438	24. 2466
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	4. 0400	4. 0400	7. 6300	7. 6300
		140700030000	机油	kg	2. 6478	3. 5880	4. 3304	5. 3386
		140900110000	钙基酯	kg	5. 8996	9. 2705	11. 5177	13. 6292
		142900030000	氧气	m ³	6. 5480	7. 0580	7. 6400	8. 1400
		142900050002	乙炔气	kg	2. 5185	2. 7146	2. 9385	3. 1308
		020700220000	生胶	kg	0. 6900	0. 6900	1. 3000	1. 3000
		144100720000	熟胶粉	kg	0. 9300	0. 9300	1. 7500	1. 7500
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3. 9590	4. 3790	4. 8620	5. 2080
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 2000	0. 3000	0. 3000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 2000	0. 3000	0. 4000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0. 2000	0. 4000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	0. 4000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1. 2000	1. 5000	2. 0000	2. 0000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-52	C1-3-53	C1-3-54
	名 称				带宽 650mm 以内		
					输送长度(m 以内)		
					150	200	250
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	111.798	134.437	164.818
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	41.6500	47.5890	53.5480
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	41.3000	47.1870	53.1000
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg	8.0700	10.7200	13.4800
		050300070000	板方材	m ³	0.0540	0.0710	0.0790
		370500080000	道木	m ³	0.0105	0.0105	0.0105
		140300010000	煤油	kg	31.8896	42.9587	54.5549
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	11.4400	15.2500	15.2500
		140700030000	机油	kg	6.7675	8.8647	11.0611
		140900110000	钙基酯	kg	16.6185	21.0229	25.5630
		142900030000	氧气	m ³	9.0780	10.2200	11.1080
		142900050002	乙炔气	kg	3.4915	3.9308	4.2723
		020700220000	生胶	kg	1.9500	2.6000	2.6000
		144100720000	熟胶粉	kg	2.6300	3.5000	3.5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	5.7120	6.4370	7.1930
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.4000	0.5000	0.6000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.8000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.4000	0.5000	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.0000	2.5000	2.6000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。							

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-55	C1-3-56	C1-3-57	C1-3-58
	名 称				带宽 1000mm 以内			
					输送长度(m 以内)			
					20	50	80	110
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	46.753	68.818	99.275	123.752
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	30.9360	34.5100	37.8100	41.6540
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	30.6780	34.2210	37.7600	41.2800
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg	4.0500	5.8500	7.8500	9.8500
		050300070000	板方材	m³	0.0200	0.0290	0.0380	0.0480
		370500080000	道木	m³	0.0105	0.0105	0.0105	0.0105
		140300010000	煤油	kg	11.2009	16.6037	23.3242	30.0447
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	10.1500	10.1500	19.2500	19.2500
		140700030000	机油	kg	3.4459	4.5472	5.7845	7.1081
		140900110000	钙基酯	kg	10.5065	14.2144	17.8211	21.0797
		142900030000	氧气	m³	7.8950	13.2800	14.3210	15.3200
		142900050002	乙炔气	kg	3.0365	5.1077	5.5081	5.8923
		020700220000	生胶	kg	2.3800	2.3800	3.1500	3.1500
		144100720000	熟胶粉	kg	1.6600	1.6600	4.5000	4.5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	7.1090	7.7070	8.3060	8.9040
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3500	0.4000	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.3500	0.4000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.5000	2.5000	2.6500	2.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-59	C1-3-60	C1-3-61
	名 称				带宽 1000mm 以内		
					输送长度(m 以内)		
					150	200	250
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	151.633	178.585	221.890
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	46.0910	52.3610	58.3140
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	46.0200	51.9200	57.8200
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm ~ 0.9mm	kg	12.7500	16.6500	21.0600
		050300070000	板方材	m³	0.0610	0.0840	0.1030
		370500080000	道木	m³	0.0105	0.0105	0.0105
		140300010000	煤油	kg	39.4070	52.5782	67.6006
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	28.8800	38.5000	38.5000
		140700030000	机油	kg	8.9823	11.7355	14.6369
		140900110000	钙基酯	kg	25.7088	32.5061	39.5850
		142900030000	氧气	m³	16.6460	19.7880	21.4610
		142900050002	乙炔气	kg	6.4023	7.6108	8.2542
		020700220000	生胶	kg	4.7300	6.3000	6.3000
		144100720000	熟胶粉	kg	6.7500	9.0000	9.0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9.7440	10.9830	12.2850
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	1.0000	1.0000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4000	0.8000	0.8000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.4000	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	0.5000	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	3.0000	3.0000	3.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-62	C1-3-63	C1-3-64	C1-3-65	
	名 称				带宽 1400mm 以内				
					输送长度(m 以内)				
					20	50	80	110	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	61.977	90.251	130.486	157.813
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	36.7200	42.8400	48.9600	55.0800
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	38.5200	44.9400	51.3600	57.7800
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm		kg	5.5000	8.4100	11.7100	14.1200
		050300070000	板方材		m³	0.0240	0.0340	0.0430	0.0540
		370500080000	道木		m³	0.0105	0.0105	0.0105	0.0105
		140300010000	煤油		kg	15.1541	20.5707	28.8587	37.0288
		140500010100	橡胶溶剂 120 号		kg	21.7000	21.7000	41.0000	41.0000
		140700030000	机油		kg	4.7016	6.0687	6.9660	9.3167
		140900110000	钙基酯		kg	17.7533	20.2931	25.5063	30.2255
		142900030000	氧气		m³	10.0980	20.6040	22.9500	24.6020
		142900050002	乙炔气		kg	3.8838	7.9246	8.8269	9.4623
		020700220000	生胶		kg	3.5500	3.5500	5.7500	5.7500
		144100720000	熟胶粉		kg	5.1500	5.1500	9.8000	9.8000
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	9.2400	11.3610	12.5270	13.4190
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	1.3000	1.4000	1.5000	1.8000
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4000	0.4000	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0.4000	0.6000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	2.6000	2.8500	3.0000	3.4000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。									

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-66	C1-3-67	C1-3-68
	名 称				带宽 1400mm 以内		
					输送长度(m 以内)		
					150	200	250
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	193.022	232.050	287.385
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	63.2400	73.4400	83.6400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	66.3400	77.0400	87.7400
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm~0.9mm	kg	18.2000	24.2000	30.3100
		050300070000	板方材	m³	0.0710	0.0940	0.1190
		370500080000	道木	m³	0.0105	0.0105	0.0105
		140300010000	煤油	kg	48.6250	52.5782	83.6771
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	61.5000	82.0000	82.0000
		140700030000	机油	kg	11.7539	15.3419	19.0353
		140900110000	钙基酯	kg	36.8549	46.5181	56.6307
		142900030000	氧气	m³	27.0300	30.6000	34.1090
		142900050002	乙炔气	kg	10.3962	11.7692	13.1188
		020700220000	生胶	kg	8.6300	11.5000	11.5000
		144100720000	熟胶粉	kg	14.7000	19.6000	19.6000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	14.7000	16.6530	18.5330
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	2.0000	1.0000	1.0000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4000	0.8000	0.8000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.6000	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	0.6500	0.6500
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	3.6000	3.7000	4.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。							

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-69	C1-3-70	C1-3-71	C1-3-72
	名 称				带宽 1600mm 以内			
					输送长度(m 以内)			
					20	50	80	110
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	93. 124	129. 151	178. 581	214. 228
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	75. 9020	86. 2540	93. 5000	106. 9500
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	82. 2800	93. 5110	104. 7220	115. 9400
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg	7. 1500	10. 9300	15. 2000	18. 0000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0310	0. 0440	0. 0550	0. 0700
		370500080000	道木	m ³	0. 0135	0. 0135	0. 0135	0. 0135
		140300010000	煤油	kg	19. 7663	26. 3550	38. 2148	48. 7568
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	28. 2000	28. 2000	53. 0000	53. 0000
		140700030000	机油	kg	6. 1244	8. 0421	9. 2794	12. 3725
		140900110000	钙基酯	kg	23. 0343	26. 4052	33. 7088	39. 3269
		142900030000	氧气	m ³	13. 1580	26. 8260	29. 8860	31. 6200
		142900050002	乙炔气	kg	5. 0608	10. 3177	11. 4946	12. 1615
		020700220000	生胶	kg	4. 6200	4. 6200	7. 5000	7. 5000
		144100720000	熟胶粉	kg	6. 7000	6. 7000	13. 0000	13. 0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	12. 0120	14. 8050	16. 2750	17. 8500
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	3. 0000	3. 3000	3. 5000	4. 0000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 3000	0. 4000	0. 5000	0. 6000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 5000	0. 5000	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	0. 5000	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	0. 5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	3. 2000	3. 5000	4. 1000	4. 5000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-73	C1-3-74	C1-3-75
	名 称				带宽 1600mm 以内		
					输送长度(m 以内)		
					150	200	250
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	259.433	315.960	380.179
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	120.7490	138.0120	155.2340
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	130.8880	149.6000	168.3000
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm~0.9mm	kg	24.0000	32.0000	39.0000
		050300070000	板方材	m³	0.0930	0.1230	0.1500
		370500080000	道木	m³	0.0135	0.0135	0.0135
		140300010000	煤油	kg	63.2520	68.5230	109.3733
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	80.0000	107.0000	107.0000
		140700030000	机油	kg	15.4656	19.7960	24.7450
		140900110000	钙基酯	kg	48.3159	60.6758	74.1593
		142900030000	氧气	m³	35.7000	39.7800	44.8800
		142900050002	乙炔气	kg	13.7308	15.3000	17.2615
		020700220000	生胶	kg	11.0000	15.0000	15.0000
		144100720000	熟胶粉	kg	19.0000	25.5000	26.0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	18.9000	22.0500	24.1500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	4.0000	4.3000	4.5000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	1.0000	1.0000	1.5000
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.7000	-	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	0.8000	0.9000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	5.0000	5.5000	6.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。

续表 C. 1. 18 固定式胶带输送机

项目	编 号				C1-3-76	C1-3-77	C1-3-78	C1-3-79	C1-3-80
	名 称				带宽 2000mm 以内				
					输送长度(m 以内)				
					20	100	150	250	500
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	102.230	243.034	279.552	406.741	503.798
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	87.9330	117.3010	134.5500	151.8000	255.3130
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	97.2400	127.1600	145.8640	164.5630	276.7600
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg	7.1500	18.0000	24.0000	39.0000	45.1000
		050300070000	板方材	m ³	0.0310	0.0700	0.0930	0.1500	0.2000
		370500080000	道木	m ³	0.0135	0.0135	0.0135	0.0135	0.0150
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	28.2000	53.0000	80.0000	107.0000	113.5000
		140300010000	煤油	kg	19.7663	48.7568	63.2520	109.3733	113.0755
		140700030000	机油	kg	6.1244	12.3725	15.4656	24.7450	27.9790
		140900110000	钙基酯	kg	23.0343	39.3269	48.3159	74.1593	83.9048
		142900030000	氧气	m ³	13.1580	31.6200	35.7000	44.8800	51.0900
		142900050002	乙炔气	kg	5.0608	12.1615	13.7308	17.2615	19.6500
		020700220000	生胶	kg	4.6200	7.5000	11.0000	15.0000	18.5000
		144100720000	熟胶粉	kg	6.7000	13.0000	19.0000	26.0000	30.5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	12.0120	17.8500	18.9000	24.1500	29.4600
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	3.0000	4.0000	4.0000	4.5000	5.0000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.8000	1.2000	1.6000	2.0000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.7000	-	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	1.3000	1.8000	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	1.4000	1.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	4.0000	5.5000	6.0000	7.0000	8.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。									

C. 1. 19 螺旋输送机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 19 的规定。

表 C. 1. 19 螺旋输送机

项目	编 号			C1-3-81	C1-3-82	C1-3-83	C1-3-84	
	名 称			公称直径 300mm 以内				
				机身长度(m 以内)				
				6	11	16	21	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.225	10.457	13.598	16.676
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	6.8400	9.1200	11.4230	21.2020
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.6960	8.9280	11.1600	21.4130
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg ³	0.2800	0.4100	0.6000	0.7800
		050300070000	板方材	m	0.0060	0.0060	0.0080	0.0080
		140300010000	煤油	kg	3.6633	4.4540	5.2321	6.0227
		140700030000	机油	kg	0.5323	0.6064	0.7117	0.8103
		140900110000	钙基酯	kg	1.4941	1.6409	1.8201	2.0114
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4620	0.7350	1.1130	1.4490
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.2000	0.3000	0.5000	0.6000
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.1000	0.2000	0.3000	0.4000	
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2500	0.4000	0.5000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

续表 C. 1. 19 螺旋输送机

项目	编 号			C1-3-85	C1-3-86	C1-3-87	C1-3-88	
	名 称			公称直径 600mm 以内				
				机身长度(m 以内)				
				8	14	20	26	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13.899	17.264	21.821	26.465
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	6.8400	9.1200	11.4230	21.2020
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.6960	8.9280	11.1600	21.4130
		012900120100	热轧薄钢板 80.5mm~0.9mm	kg ³	0.4500	0.6300	0.8700	1.1100
		050300070000	板方材	m	0.0210	0.0240	0.0260	0.0290
		140300010000	煤油	kg	4.6786	5.6801	6.6816	7.8149
		140700030000	机油	kg	0.7424	0.8538	1.0021	1.1509
		140900110000	钙基酯	kg	2.1916	2.3930	2.6745	2.9437
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.6300	1.0080	1.5120	2.0160
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.5000	0.7000	0.8000
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.2000	0.3000	0.4000	0.5000	
992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2500	0.4000	0.6000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括机头、机尾、机架、轨道、托辊、拉紧装置、传动装置等安装、敷设及接头。								

C. 1. 20 皮带秤的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 20 的规定。

表 C. 1. 20 皮带秤

项目	编 号				C1-3-89	C1-3-90	C1-3-91
	名 称				带宽(mm 以内)		
					650	1000	1400
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8. 838	10. 985	13. 226
	材	012900120100	热轧薄钢板 δ0. 5mm ~ 0. 9mm	kg	0. 5000	0. 6000	0. 6000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 3780	0. 5040	0. 6300
		050300070000	板方材	m ³	0. 0040	0. 0050	0. 0060
		140300010000	煤油	kg	3. 9533	4. 6121	4. 6121
		140700030000	机油	kg	0. 3093	0. 4330	0. 4330
		140900110000	钙基酯	kg	1. 5731	1. 7978	1. 7978
		022700070000	破布	kg	1. 0500	1. 2600	1. 2600
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 1000	0. 2000	0. 3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1890	0. 2520	0. 3150
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、安装、试运。

IV 电梯安装

C. 1. 21 曳引式电梯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 21 的规定。

表 C. 1. 21 曳引式电梯

项目	编 号				C1-4-1	C1-4-2	C1-4-3	C1-4-4	C1-4-5	C1-4-6
	名 称				层数					
					2	3	4	5	6	7
					站数					
					2	3	4	5	6	7
工 程 量 计 量 单 位				部						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	100.480	102.016	103.570	105.147	106.748	108.374
	材	020700130000	钢板垫板	kg	8.4600	9.4000	11.0000	12.6000	14.2000	15.8000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	3.5100	3.9000	4.5100	5.3800	6.0400	6.9500
		012100090000	角钢 63 以内	kg	8.7200	9.6900	9.6900	9.6900	11.4000	11.4000
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	5.2000	5.7800	5.7800	6.5200	6.5200	7.2600
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	5.7800	6.4200	6.7600	7.1100	8.4900	8.8700
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12	套	24.8000	30.6000	40.8000	51.0000	61.2000	71.4000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	15.6900	17.4320	22.1480	26.8540	31.6410	36.4170
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		050300070000	板方材	m ³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m ³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60 [#] ~70 [#]	kg	16.4800	18.3200	18.6800	22.0900	22.4800	24.9100
		140300010000	煤油	kg	8.4000	8.4000	9.4500	10.5000	11.5500	12.6000
		140700030000	机油	kg	3.0200	3.3510	3.4820	3.6130	3.7540	3.8950
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	3.0300	3.0300	3.1310	3.2320	3.3330	3.4340
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1700	0.1700
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡	kg	1.5000	1.5000	1.5700	1.6500	1.7300	1.8100
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.1600	0.1700	0.1800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.5000	2.5000
		992500080000	电弧焊机	台班	19.1100	23.8900	27.8100	32.7300	37.2000	41.6700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1. 21 曳引式电梯

项目	编 号				C1-4-7	C1-4-8	C1-4-9	C1-4-10	C1-4-11	C1-4-12
	名 称				层数					
					8	9	10	11	12	13
					站数					
					8	9	10	11	12	13
工 程 量 计 量 单 位					部					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	110.024	111.699	113.400	116.802	120.306	123.915
	材	020700130000	钢板垫板	kg	17.4000	19.0000	20.6000	22.2000	23.8000	25.4000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	7.6100	8.5200	9.1800	10.0900	10.7500	11.6600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	11.4000	13.1100	13.1100	13.1100	14.8200	14.8200
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	13.5600	14.3000	15.5600	16.3000	17.5600	18.3000
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	1.0000	1.5000	1.5000	1.5000	2.0000	2.0000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	9.2400	10.6200	11.0000	11.3800	12.7600	13.1400
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12	套	81.6000	91.8000	102.0000	112.2000	122.4000	132.6000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	41.2040	45.9700	50.7560	55.5430	60.3190	65.1050
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg	1.1000	1.1000	1.1000	1.1000	1.1000	1.7000
		050300070000	板方材	m³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60# ~70#	kg	25.3100	28.7600	29.1500	31.5800	31.9700	35.4200
		140300010000	煤油	kg	13.6500	14.7000	15.7500	16.8000	17.8500	18.9000
		140700030000	机油	kg	4.0260	4.1670	4.3080	4.4490	4.5900	4.7310
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	3.5350	3.6360	3.7370	3.8380	3.9390	4.0400
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5 ~ 1.0	kg	0.1700	0.2400	0.2400	0.2400	0.3100	0.3100
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm²	m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡	kg	1.8900	1.9600	2.0400	2.1200	2.2000	2.2800
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1800	0.1900	0.2000	0.2100	0.2200	0.2200
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.5000	0.5000	0.5000
	990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.5000	2.5000	2.5000	3.0000	3.0000	3.0000
	992500080000		电弧焊机	台班	46.1400	50.6100	55.5800	60.5500	65.5200	70.9900
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1. 21 曳引式电梯

项目	编 号				C1-4-13	C1-4-14	C1-4-15	C1-4-16	C1-4-17	C1-4-18
	名 称				层数					
					14	15	16	17	18	19
					站数					
					14	15	16	17	18	19
工 程 量 计 量 单 位					部					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	127.632	130.820	134.090	137.466	140.882	144.404
	材	020700130000	钢板垫板	kg	27.0000	28.6000	30.2000	31.8000	33.4000	35.0000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	12.3200	13.2300	13.8900	14.8000	15.4600	16.3700
		012100090000	角钢 63 以内	kg	14.8200	16.5300	16.5300	16.5300	18.2400	18.2400
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	19.5600	20.3000	21.5600	22.3000	23.5600	24.3000
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	2.0000	2.5000	2.5000	2.5000	3.0000	3.0000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	13.5200	14.9000	15.2800	15.6600	17.0400	17.4200
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12	套	142.8000	153.0000	163.2000	173.4000	183.6000	193.8000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	69.8920	74.6680	79.4540	84.2410	89.0270	93.8030
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg	1.7000	1.7000	1.7000	1.7000	2.3000	2.3000
		050300070000	板方材	m³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60#~70#	kg	35.8100	39.2600	39.6500	42.0800	42.4700	45.9200
		140300010000	煤油	kg	19.9500	21.0000	22.0500	23.1000	24.1500	25.2000
		140700030000	机油	kg	4.8720	5.0130	5.1540	5.2950	5.4360	5.5770
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	4.1410	4.2420	4.3430	4.5450	4.6460	4.6460
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.3100	0.3800	0.3800	0.3800	0.4500	0.4500
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm²	m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡	kg	2.3600	2.4400	2.5200	2.6000	2.6800	2.7600
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.2300	0.2400	0.2500	0.2600	0.2600	0.2700
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	3.0000	3.0000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		992500080000	电弧焊机	台班	76.4600	81.4300	86.9000	92.3700	97.8400	104.3100
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1. 21 曳引式电梯

项目	编 号				C1-4-19	C1-4-20	C1-4-21	C1-4-22	C1-4-23	C1-4-24
	名 称				层数					
					20	21	22	23	24	25
					站数					
					20	21	22	23	24	25
	工 程 量 计 量 单 位				部					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	148.015	151.715	155.508	159.396	163.381	167.465
	材	020700130000	钢板垫板	kg	36.6000	38.2000	39.8000	41.4000	43.0000	44.6000
		010900090000	圆钢 $\phi 10$ 以内	kg	17.0300	19.8500	20.6300	21.6700	22.4500	23.4900
		012100090000	角钢 63 以内	kg	18.2400	19.9500	19.9500	19.9500	21.6600	21.6600
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	25.5600	26.4600	27.7200	28.4600	29.7200	30.4600
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	3.0000	3.5000	3.5000	3.5000	4.0000	4.0000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	17.8000	24.6800	25.5600	26.4400	28.3200	29.2000
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12	套	204.0000	214.2000	224.4000	234.6000	244.8000	255.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	98.5900	106.1460	111.1020	116.0690	121.0350	125.9910
		013500100000	黄铜皮 $\delta 0.08\text{mm} \sim 0.3\text{mm}$	kg	2.3000	2.3000	2.3000	2.9000	2.9000	2.9000
		050300070000	板方材	m ³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m ³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60 [#] ~ 70 [#]	kg	46.3100	53.6700	54.3700	58.1300	58.8300	62.5900
		140300010000	煤油	kg	26.2500	27.3000	28.3500	29.4000	30.4500	31.5000
		140700030000	机油	kg	5.7180	6.2090	6.3800	6.5510	6.7220	6.8930
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	4.7470	4.8480	4.9490	5.0500	5.1510	5.2520
		021900080000	尼龙绳 $\phi 0.5 \sim 1.0$	kg	0.4500	0.5200	0.5200	0.5200	0.5900	0.5900
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	料	280100100300	裸铜线 10mm ²	m	1.6000	1.8000	1.8000	1.8000	1.8000	1.8000
		031301100000	焊锡	kg	2.8400	4.0300	4.1800	4.3300	4.4800	4.6300
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.2800	0.4000	0.4200	0.4300	0.4500	0.4600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	3.5000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
		992500080000	电弧焊机	台班	108.7800	116.8100	122.9500	129.1000	135.2500	141.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1. 21 曳引式电梯

项目	编 号				C1-4-25	C1-4-26	C1-4-27	C1-4-28	C1-4-29	C1-4-30
	名 称				层数					
					26	27	28	29	30	35
					站数					
					26	27	28	29	30	35
工 程 量 计 量 单 位					部					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	170.814	175.085	179.462	183.948	187.627	207.156
	材	020700130000	钢板垫板	kg	46.2000	47.8000	49.4000	51.0000	52.6000	60.6000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	24.2700	25.3100	26.0900	27.1300	27.9100	41.8400
		012100090000	角钢 63 以内	kg	21.6600	23.3700	23.3700	23.3700	25.0800	33.2000
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	31.7200	32.4600	33.7200	34.4600	35.7200	48.7300
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	78.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	4.0000	4.5000	4.5000	4.5000	5.0000	10.5000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	30.0800	31.9600	32.8400	33.7200	35.6000	54.3000
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12	套	265.2000	275.4000	285.6000	295.8000	306.0000	357.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	130.9680	135.9440	140.9840	145.8870	150.8630	186.2060
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg	2.9000	2.9000	3.5000	3.5000	3.5000	4.1000
		050300070000	板方材	m³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60#~70#	kg	63.3000	65.9700	66.6800	70.5300	71.2400	100.9900
		140300010000	煤油	kg	32.5500	33.6000	34.6500	35.7000	36.7500	43.0500
		140700030000	机油	kg	7.0640	7.2350	7.4060	7.5770	7.7480	8.0300
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	5.3530	5.4540	5.5550	5.6560	5.7570	6.3630
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.5900	0.6600	0.6600	0.6600	0.7300	0.9400
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm²	m	1.8000	1.8000	1.8000	1.8000	1.8000	4.3200
		031301100000	焊锡	kg	4.7900	4.9500	5.1100	5.2700	5.4300	8.5600
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.4800	0.5000	0.5100	0.5300	0.5400	0.8500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
机 具	990900001200	汽车式起重 机 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	5.5000	
	992500080000	电弧焊机	台班	144.0000	148.0000	152.0000	156.0000	160.0000	164.0000	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1. 21 曳引式电梯

项目	编 号				C1-4-31	C1-4-32	C1-4-33	C1-4-34	C1-4-35	C1-4-36
	名 称				层数					
					40	45	50	55	60	65
					站数					
					40	45	50	55	60	65
工 程 量 计 量 单 位					部					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	226.685	246.214	265.743	285.272	304.801	324.330
	材	020700130000	钢板垫板	kg	68.6000	76.6000	84.6000	92.6000	100.6000	108.6000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	47.9500	54.0400	60.2300	66.4800	72.7900	79.1500
		012100090000	角钢 63 以内	kg	36.3400	39.4800	42.6200	45.7600	48.9000	52.0400
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	54.1300	59.5300	64.9300	70.3300	75.7300	81.1300
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	78.5000	78.5000	78.5000	78.5000	78.5000	78.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	12.1000	13.7000	15.3000	16.9000	18.5000	20.1000
		031501010000	铁钉	kg	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	62.0000	69.7600	77.5800	85.4600	93.4000	101.4000
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12	套	408.0000	459.0000	510.0000	561.0000	612.0000	663.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	211.9390	237.7310	263.5840	289.4960	315.4690	341.5010
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg	4.7000	5.3000	5.9000	6.5000	7.1000	7.7000
		050300070000	板方材	m³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60#~70#	kg	114.2140	127.4980	140.8420	154.2460	167.7100	180.6240
		140300010000	煤油	kg	48.3000	53.5500	58.8000	64.0500	69.3000	74.5500
		140700030000	机油	kg	8.7730	9.5750	10.3780	11.2400	12.1030	13.0260
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	6.8680	7.3730	7.8780	8.3830	8.8880	9.3930
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	1.0900	1.2200	1.3600	1.5000	1.6400	1.7800
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm²	m	4.3200	4.3200	4.3200	4.3200	4.3200	4.3200
		031301100000	焊锡	kg	9.5800	10.6600	11.7400	12.8800	14.0200	15.2200
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.9500	1.0600	1.1600	1.2800	1.3900	1.4900
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900025400	电动卷扬机 单筒慢速 8t	台班	-	-	-	7.5000	8.0000	8.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	6.0000	7.0000	7.0000	-	-	-
		992500080000	电弧焊机	台班	168.0000	172.0000	176.0000	170.0000	174.0000	178.0000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1. 21 曳引式电梯

项目	编 号				C1-4-37	C1-4-38	C1-4-39	
	名 称				层数			
					70	75	80	
					站数			
					70	75	80	
工 程 量 计 量 单 位					部			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	343.859	363.388	382.917
	材	020700130000	钢板垫板		kg	116.6000	124.6000	132.6000
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	85.5600	92.0200	98.5000
		012100090000	角钢 63 以内		kg	55.1800	58.3200	61.4600
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	86.5300	91.9300	97.3300
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	78.5000	78.5000	78.5000
		010300060000	钢丝 综合		kg	21.7000	23.3000	24.9000
		031501010000	铁钉		kg	7.0000	7.0000	7.0000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	109.4500	117.5500	130.6300
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12		套	714.0000	765.0000	816.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	367.5340	393.6060	419.6890
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm		kg	8.3000	8.9000	9.5000
		050300070000	板方材		m³	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木		m³	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60 [#] ~70 [#]		kg	194.1780	207.7420	221.4060
		140300010000	煤油		kg	79.8000	85.0500	90.3000
		140700030000	机油		kg	13.9280	14.8910	15.8530
		140700060000	齿轮油		kg	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油		kg	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油		kg	9.8980	10.4030	10.9080
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0		kg	1.9200	2.0600	2.2000
		554900210000	电梯用绳头卡板		套	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm²		m	4.3200	4.3200	4.3200
		031301100000	焊锡		kg	16.4200	17.6700	18.9200
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶		kg	1.5900	1.6900	1.7900
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	0.5000	0.5000
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.5000	0.5000	0.5000
		990900025400	电动卷扬机 单筒慢速 8t		台班	9.0000	9.5000	10.0000
992500080000		电弧焊机		台班	182.0000	186.0000	190.0000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

C. 1. 22 载货电梯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 22 的规定。

表 C. 1. 22 载货电梯

项目	编 号				C1-4-40	C1-4-41	C1-4-42	C1-4-43	C1-4-44	C1-4-45	
	名 称				层数						
					2	3	4	5	6	7	
					站数						
					2	3	4	5	6	7	
工 程 量 计 量 单 位					部						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	150.000	154.000	158.000	162.000	166.000	170.000
	材	020700130000	钢板垫板		kg	9.4000	11.0000	12.6000	14.2000	15.8000	17.4000
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	3.9000	4.5100	5.3800	6.0400	6.9500	7.6100
		012100090000	角钢 63 以内		kg	9.6900	9.6900	9.6900	11.4000	11.4000	11.4000
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	5.7800	5.7800	6.5200	6.5200	7.2600	13.5600
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合		kg	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	1.0000
		031501010000	铁钉		kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		010300070000	镀锌低碳钢丝 8# - 12#		kg	1.4200	1.7600	2.1100	2.4900	2.8700	3.2400
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#		kg	5.0000	5.0000	5.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	17.4320	22.1480	26.8540	31.6410	36.4170	41.2040
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm		kg ₃	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	1.1000
		050300070000	板方材		m	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木		m ³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60# ~70#		kg	18.3200	18.6800	22.0900	22.4800	24.9100	25.3100
		140300010000	煤油		kg	8.4000	9.4500	10.5000	11.5500	12.6000	13.6500
		140700030000	机油		kg	3.3510	3.4820	3.6130	3.7540	3.8950	4.0260
		140700060000	齿轮油		kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油		kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油		kg	3.0300	3.1310	3.2320	3.3330	3.4340	3.5350
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0		kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1700	0.1700	0.1700
		554900210000	电梯用绳头卡板		套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm ²		m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡		kg	1.5000	1.5700	1.6500	1.7300	1.8100	1.8900
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶		kg	0.1500	0.1500	0.1600	0.1700	0.1800	0.1800
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.5000	2.5000	2.5000	
	992500080000	电弧焊机		台班	23.8900	27.8100	32.7300	37.2000	41.6700	46.1400	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1.22 载货电梯

项目	编 号				C1-4-46	C1-4-47	C1-4-48	C1-4-49	C1-4-50	C1-4-51
	名 称				层数					
					8	9	10	11	12	13
					站数					
					8	9	10	11	12	13
工 程 量 计 量 单 位					部					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	174.000	178.000	186.000	200.000	204.000	208.000
	材	020700130000	钢板垫板	kg	19.0000	20.6000	22.2000	22.2000	23.8000	25.4000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	8.5200	9.1800	10.0900	10.0900	10.7500	11.6600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	13.1100	13.1100	13.1100	13.1100	14.8200	14.8200
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	14.3000	15.5600	16.3000	16.3000	17.5600	18.3000
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	2.0000	2.0000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		010300070000	镀锌低碳钢丝 8#-12#	kg	3.6200	4.0000	4.3800	4.7600	5.1400	5.5200
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	7.0000	7.0000	7.0000	11.3800	12.7600	13.1400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	38.8400	42.9660	47.0930	55.5430	60.3190	65.1050
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg ₃	1.1000	1.1000	1.1000	1.1000	1.1000	1.7000
		050300070000	板方材	m	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m ³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60#~70#	kg	28.7600	29.1500	31.5800	31.5800	31.9700	35.4200
		140300010000	煤油	kg	14.7000	15.7500	16.8000	16.8000	17.8500	18.9000
		140700030000	机油	kg	4.1670	4.3080	4.4490	4.4490	4.5900	4.7310
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	3.6360	3.7370	3.8380	3.8380	3.9390	4.0400
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.2400	0.2400	0.2400	0.2400	0.3100	0.3100
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡	kg	1.9600	2.0400	2.1200	2.1200	2.2000	2.2800
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1900	0.2000	0.2100	0.2100	0.2200	0.2200
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.5000	2.5000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992500080000	电弧焊机	台班	50.6100	55.5800	60.5500	60.5500	65.5200	70.9900
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

续表 C. 1.22 载货电梯

项目	编 号				C1-4-52	C1-4-53	
	名 称				层数		
					14	15	
					站数		
					14	15	
工 程 量 计 量 单 位					部		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	212.000	216.000
	材	020700130000	钢板垫板		kg	27.0000	28.6000
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	12.3200	13.2300
		012100090000	角钢 63 以内		kg	14.8200	16.5300
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	19.5600	20.3000
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合		kg	2.0000	2.5000
		031501010000	铁钉		kg	3.5000	3.5000
		010300070000	镀锌低碳钢丝 8# - 12#		kg	5.9000	6.2800
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#		kg	5.9000	6.2800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	11.0900	11.7500
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm		kg ₃	1.7000	1.7000
		050300070000	板方材		m	0.6250	0.6250
		370500080000	道木		m ³	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60# ~ 70#		kg	35.8100	39.2600
		140300010000	煤油		kg	19.9500	21.0000
		140700030000	机油		kg	4.8720	5.0130
		140700060000	齿轮油		kg	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油		kg	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油		kg	4.1410	4.2420
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0		kg	0.3100	0.3800
		554900210000	电梯用绳头卡板		套	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm ²		m	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡		kg	2.3600	2.4400
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶		kg	0.2300	0.2400
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	0.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	3.0000	3.0000
		992500080000	电弧焊机		台班	76.4600	81.4300
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

C. 1. 23 液压电梯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 23 的规定。

表 C. 1. 23 液压电梯

项目	编 号			C1-4-54	C1-4-55	C1-4-56	C1-4-57	C1-4-58	C1-4-59	
	名 称			层数						
				2	3	4	5	6	7	
				站数						
				2	3	4	5	6	7	
工 程 量 计 量 单 位				部						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	160.000	168.000	176.000	184.000	200.000	216.000
	材	020700130000	钢板垫板	kg	9.4000	11.0000	12.6000	14.2000	15.8000	17.4000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	3.9000	4.5100	5.3800	6.0400	6.9500	7.6100
		012100090000	角钢 63 以内	kg	9.6900	9.6900	9.6900	11.4000	11.4000	11.4000
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	5.7800	5.7800	6.5200	6.5200	7.2600	13.5600
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	1.0000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000	3.5000
		010300070000	镀锌低碳钢丝 8# - 12#	kg	1.4200	1.7600	2.1100	2.4900	2.8700	3.2400
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	5.0000	5.0000	5.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	17.4320	22.1480	26.8540	31.6410	36.4170	41.2040
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg ₃	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	1.1000
		050300070000	板方材	m	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m ³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60# ~ 70#	kg	18.3200	18.6800	22.0900	22.4800	24.9100	25.3100
		140300010000	煤油	kg	8.4000	9.4500	10.5000	11.5500	12.6000	13.6500
		140700030000	机油	kg	3.3510	3.4820	3.6130	3.7540	3.8950	4.0260
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	3.0300	3.1310	3.2320	3.3330	3.4340	3.5350
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1700	0.1700	0.1700
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡	kg	1.5000	1.5700	1.6500	1.7300	1.8100	1.8900
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1500	0.1500	0.1600	0.1700	0.1800	0.1800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.5000	2.5000	2.5000
		992500080000	电弧焊机	台班	23.8900	27.8100	32.7300	37.2000	41.6700	46.1400
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、液压系统、液压泵站、复绕绳轮、挂钢丝绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。										

续表 C. 1.23 液压电梯

项目	编 号				C1-4-60	C1-4-61	C1-4-62
	名 称				层数		
					8	9	10
					站数		
					8	9	10
工 程 量 计 量 单 位					部		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	232.000	248.000	264.000
	材	020700130000	钢板垫板	kg	19.0000	20.6000	22.2000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	8.5200	9.1800	10.0900
		012100090000	角钢 63 以内	kg	13.1100	13.1100	13.1100
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	14.3000	15.5600	16.3000
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000
		010300060000	钢丝 综合	kg	1.5000	1.5000	1.5000
		031501010000	铁钉	kg	3.5000	3.5000	3.5000
		010300070000	镀锌低碳钢丝 8#-12#	kg	3.6200	4.0000	4.3800
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	7.0000	7.0000	7.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	38.8400	42.9660	47.0930
		013500100000	黄铜皮 δ0.08mm~0.3mm	kg ₃	1.1000	1.1000	1.1000
		050300070000	板方材	m	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m ³	0.2800	0.2800	0.2800
		140300060000	汽油 60#~70#	kg	28.7600	29.1500	31.5800
		140300010000	煤油	kg	14.7000	15.7500	16.8000
		140700030000	机油	kg	4.1670	4.3080	4.4490
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	3.6360	3.7370	3.8380
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.2400	0.2400	0.2400
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000
		280100100300	裸铜线 10mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000
		031301100000	焊锡	kg	1.9600	2.0400	2.1200
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1900	0.2000	0.2100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.5000	0.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.5000	2.5000	3.0000
		992500080000	电弧焊机	台班	50.6100	55.5800	60.5500
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、液压系统、液压泵站、复绕绳轮、挂钢丝绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。

C. 1. 24 杂物电梯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 24 的规定。

表 C. 1. 24 杂物电梯

项目	编 号				C1-4-63	C1-4-64	C1-4-65	C1-4-66	C1-4-67
	名 称				层数				
					2	3	4	5	6
					站数				
					2	3	4	5	6
	工 程 量 计 量 单 位				部				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	30.000	32.000	34.000	36.000	38.000
	材	020700130000	钢板垫板	kg	5.9000	6.8000	7.7000	8.6000	9.5000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	2.0300	2.6100	3.2400	3.8700	4.5000
		012100090000	角钢 63 以内	kg	4.3000	4.3000	4.3000	4.3000	4.9400
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	3.6000	3.6000	3.6000	5.0000	5.0000
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.8000	0.8000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	4.9490	6.6740	8.4080	10.1330	11.8670
		050300070000	板方材	m ³	0.3750	0.3750	0.3750	0.3750	0.3750
		140700030000	机油	kg	1.5650	1.6760	1.7870	1.9080	2.0190
		140700060000	齿轮油	kg	10.0000	10.0000	10.0000	10.0000	10.0000
		140100060000	黄油	kg	1.1510	1.1510	1.1510	1.8180	1.9190
		021900080000	尼龙绳 φ0.5 ~ 1.0	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		280100100300	裸铜线 10mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		031301100000	焊锡	kg	0.3100	0.3700	0.4300	0.4900	0.5500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0300	0.0400	0.0400	0.0500	0.0600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.5000	2.5000
		992500080000	电弧焊机	台班	7.3500	9.1100	11.3800	13.1500	15.4200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、搬运放样板、放线、清理预埋件及道架、导轨、缓冲器、组装轿厢、对重及层门等安装、稳工字钢、曳引机、抗绳轮、复绕绳轮、平衡绳轮、挂钢丝绳或钢带、平衡链或绳、清洗设备、加油、调整、试运行等。									

C. 1. 25 自动扶梯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 25 的规定。

表 C. 1. 25 自动扶梯

项目	编 号				C1-4-68	C1-4-69	C1-4-70	C1-4-71	C1-4-72
	名 称				宽度(mm)				扶梯外 饰面安装
					600	800	1000	1200	
	工 程 量 计 量 单 位					部			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	80.000	84.000	88.000	92.000	0.570
	材	020700130000	钢板垫板	kg	17.4000	17.4000	17.4000	17.4000	-
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000	-
		010300060000	钢丝 综合	kg	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	-
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000	-
		030101100000	开口沉头拉铆钉 M4	套	-	-	-	-	16.3200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	-	0.0800
		050300070000	板方材	m ³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250	-
		370500080000	道木	m ³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280	-
		140300060000	汽油 60 [#] ~70 [#]	kg	18.3600	18.3600	18.3600	18.3600	-
		140300010000	煤油	kg	13.6500	13.6500	13.6500	13.6500	-
		140700030000	机油	kg	3.6360	3.6360	3.6360	3.6360	-
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	-
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000	-
		140100060000	黄油	kg	3.5350	3.5350	3.5350	3.5350	-
	料	021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.1700	0.1700	0.1700	0.1700	-
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	2.5000	2.5000	2.5000	2.5000	-
		991100020000	叉车 8t	台班	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	-
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	16.0000	16.0000	16.0000	16.0000	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、测位、搬运、吊装、安装。									

C. 1. 26 自动人行道的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 26 的规定。

表 C. 1. 26 自动人行道

项目	编 号				C1-4-73	C1-4-74	C1-4-75	C1-4-76
	名 称				宽度 1m 以内			
					长度 6m 以内	长度 12m 以内	长度 18m 以内	长度 24m 以内
	工 程 量 计 量 单 位				部			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	70.000	74.000	78.000	82.000
	材	020700130000	钢板垫板	kg	9.4000	11.0000	12.6000	14.2000
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	38.5000	38.5000	38.5000	38.5000
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	5.0000	5.0000	5.0000	6.0000
		050300070000	板方材	m³	0.6250	0.6250	0.6250	0.6250
		370500080000	道木	m³	0.0280	0.0280	0.0280	0.0280
		140300060000	汽油 60# ~70#	kg	13.2600	13.2600	16.3200	16.3200
		140300010000	煤油	kg	8.4000	9.4500	10.5000	11.5500
		140700030000	机油	kg	3.1310	3.2320	3.3330	3.4340
		140700060000	齿轮油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140700070000	锭子油	kg	20.0000	20.0000	20.0000	20.0000
		140100060000	黄油	kg	3.0300	3.1310	3.2320	3.3330
		021900080000	尼龙绳 φ0.5 ~ 1.0	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1700
		554900210000	电梯用绳头卡板	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	2.5000	2.5000	2.5000	2.5000
		991100020000	叉车 8t	台班	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	16.0000	16.0000	16.0000	16.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、开箱、检查、清点、电气设备安装、管线敷设、挂电缆、挂线、接地、遥测绝缘、测位、搬运、吊装、安装。								

C. 1. 27 增减层门、轿厢门及提升高度的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 27 的规定。

表 C. 1. 27 增减层门、轿厢门及提升高度

项目	编 号			C1-4-77	C1-4-78	C1-4-79	C1-4-80	
	名 称			增减层门		增轿厢门	增加提升高度	
				曳引梯、载 货梯、液压梯	杂物梯	曳引梯、载货梯、液压梯		
	工 程 量 计 量 单 位				个			米
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 210	2. 052	12. 420	2. 546
	材	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0. 4400	0. 0700	0. 3300	0. 0500
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1700	0. 0300	0. 3000	0. 1000
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	0. 8800	0. 5600	1. 6400	-
		030107000801	膨胀螺栓 M12	套	10. 2000	4. 0800	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 3600	0. 0800	0. 4600	0. 3960
		140300060000	汽油 60# ~70#	kg	1. 1040	0. 5040	1. 1640	0. 5000
		140700030000	机油	kg	0. 2320	0. 2120	0. 2620	0. 0200
		140100060000	黄油	kg	0. 1010	0. 1010	0. 1010	0. 1110
		130100390000	醇酸调合漆	kg	-	-	-	0. 3400
		130500250000	醇酸防锈漆	kg ₃	-	-	-	0. 1000
		800100000600	水泥砂浆 1 : 3.5	m	0. 6000	0. 6000	-	0. 6000
		031301100000	焊锡	kg	0. 2600	0. 1000	0. 2300	-
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0. 0300	0. 0100	0. 0200	-
		130100570000	沥青漆	kg	0. 6000	0. 1000	1. 3300	0. 2000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机具	992500080000	电弧焊机	台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括准备工作、配管接线、装层指示灯、召唤按钮、门锁开关、搬运、安装。							

C. 1. 28 辅助项目的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 28 的规定。

表 C. 1. 28 辅助项目

项目	编 号			C1-4-81	C1-4-82	C1-4-83	
	名 称			金属 门套安装	牛腿制作安装		
					槽钢	角钢	
工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.000	0.500	0.500
	材	011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	21.0000	-
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	31.3000
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	1.5000	-	-
	料	030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	8.1600	8.1600
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	6.1200	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	1.0000	1.1870
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	1.2000	0.3700	0.3700
		142900030000	氧气	m ³	-	0.0510	0.0510
		142900050002	乙炔气	kg	-	0.0173	0.0173
		130100390000	醇酸调合漆	kg	0.1000	-	0.5500
		130500250000	醇酸防锈漆	kg	0.1000	-	0.5500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
		机具	992500080000	电弧焊机	台班	-	0.6000
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、测位、搬运、安装等。

V 风机安装

C. 1. 29 离心式通(引)风机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 29 的规定。

表 C. 1. 29 离心式通(引)风机

项目	编 号				C1-5-1	C1-5-2	C1-5-3	C1-5-4
	名 称				设备重量(t 以内)			
					0.3	0.5	0.8	1.1
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.141	3.702	5.588	7.081
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4.7100	4.7100	4.7100	4.7100
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.6920	4.6920	4.6920	4.6920
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.3000	0.3000	0.4000	0.4000
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.3000
		050300070000	板方材	m ³	0.0060	0.0080	0.0090	0.0090
		140300010000	煤油	kg	2.8875	4.3313	5.7750	5.7750
		140700030000	机油	kg	0.8244	0.8244	1.2366	1.2366
		140900110000	钙基酯	kg	0.2475	0.2475	0.3712	0.3712
		142900030000	氧气	m ³	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		142900050002	乙炔气	kg	0.3923	0.3923	0.3923	0.3923
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.3000	0.3000	0.4000	0.4000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2100	0.3150	0.3150
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 29 离心式通(引)风机

项目	编 号				C1-5-5	C1-5-6	C1-5-7
	名 称				设备重量(t 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				1. 5	2. 2	3
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9. 888	13. 718	18. 688
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	18. 4630	18. 4630	18. 4630
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	17. 4800	17. 4800	17. 4800
		012900120300	热轧薄钢板 δ1. 6mm ~ 2. 0mm	kg	0. 6000	0. 6000	1. 0000
		013500150000	紫铜皮 δ0. 25mm ~ 0. 5mm	kg ₃	0. 4000	0. 5000	0. 6000
		050300070000	板方材	m ₃	0. 0120	0. 0150	0. 0150
		370500080000	道木	m ₃			0. 0110
		140300010000	煤油	kg	6. 3200	8. 6625	8. 6625
		140700030000	机油	kg	1. 8500	2. 4732	2. 4732
		140900110000	钙基酯	kg	0. 5060	0. 6186	0. 9898
		142900030000	氧气	m ₃	1. 3600	1. 5300	2. 0400
		142900050002	乙炔气	kg	0. 5231	0. 5885	0. 7846
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 5000	0. 6000	1. 0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 4330	0. 5250	0. 5250
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 2000	0. 3000	0. 4000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 3000	0. 4000	0. 3000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。

续表 C. 1. 29 离心式通(引)风机

项目	编 号				C1-5-8	C1-5-9	C1-5-10
	名 称				设备重量(t 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				5	7	10
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	22. 751	38. 236	45. 795
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	30. 7720	42. 3730	50. 0050
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	27. 9680	38. 5120	46. 0200
		012900120300	热轧薄钢板 δ1. 6mm ~ 2. 0mm	kg	1. 5000	2. 0000	3. 0000
		013500150000	紫铜皮 δ0. 25mm ~ 0. 5mm	kg ₃	0. 7000	0. 8000	0. 8000
		050300070000	板方材	m ₃	0. 0190	0. 0290	0. 0310
		370500080000	道木	m ₃	0. 0140	0. 0140	0. 0210
		140300010000	煤油	kg	10. 1063	11. 5500	14. 4375
		140700030000	机油	kg	4. 1221	4. 9465	6. 5953
		140900110000	钙基酯	kg	1. 2373	1. 4847	1. 8559
		142900030000	氧气	m ₃	3. 0600	3. 0600	4. 0800
		142900050002	乙炔气	kg	1. 1769	1. 1769	1. 5692
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 5000	2. 0000	3. 0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 8400	1. 0500	1. 5750
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 5000		
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0. 2000	0. 2000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0. 5000	0. 5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 4000	0. 5000	0. 5500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。

续表 C. 1. 29 离心式通(引)风机

项目	编 号				C1-5-11	C1-5-12	C1-5-13	C1-5-14
	名 称				设备重量(t 以内)			
					15	20	30	40
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	57.846	68.313	71.687	78.855
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	64.0250	78.7510	139.8100	150.7200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	57.0240	73.2400	123.9700	138.3000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	3.5000	4.0000	4.5000	5.0000
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	1.2000	1.5000	2.0000	2.5000
		050300070000	板方材	m ³	0.0330	0.0350	0.0370	0.0400
		370500080000	道木	m ³	0.0250	0.0280	0.0310	0.0350
		140300010000	煤油	kg	17.3250	23.1000	34.6500	51.9750
		140700030000	机油	kg	8.2441	9.8930	12.8608	16.7184
		140900110000	钙基酯	kg	2.4745	3.7118	4.3243	4.9613
		142900030000	氧气	m ³	6.1200	9.1800	9.6800	10.2000
		142900050002	乙炔气	kg	2.3538	3.5308	3.7231	3.9231
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3.0000	4.0000	5.0000	5.5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.8900	2.1000	2.3100	2.5100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.2000	0.2500	-	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	0.2500	0.3000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	0.2500	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0.3000	0.6000	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.6000	0.7000	0.7600	0.8200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

C. 1. 30 轴流通风机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 30 的规定。

表 C. 1. 30 轴流通风机

项目	编 号		C1-5-15	C1-5-16	C1-5-17	C1-5-18	C1-5-19		
	名 称		设备重量(t 以内)						
			0. 2	0. 5	1	1. 5	2		
工 程 量 计 量 单 位			台						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 092	3. 297	4. 965	7. 151	9. 494
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4. 7100	4. 7100	6. 2800	12. 3700	18. 4600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4. 6920	4. 6920	6. 2560	11. 8680	17. 4800
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg ₃	0. 3000	0. 3000	0. 5000	0. 6500	0. 8000
		050300070000	板方材	m	0. 0060	0. 0060	0. 0100	0. 0100	0. 0100
	140300010000	煤油	kg	1. 4438	2. 1656	2. 8875	3. 1500	5. 7750	
	140700030000	机油	kg	0. 4946	0. 4946	0. 8244	1. 0100	1. 2366	
	140900110000	钙基酯	kg ₃	0. 1470	0. 2818	0. 3712	0. 4331	0. 4949	
	142900030000	氧气	m	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200	2. 0400	
	142900050002	乙炔气	kg	0. 3923	0. 3923	0. 3923	0. 3923	0. 7846	
	020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 3000	0. 3000	0. 4000	0. 4000	0. 6000	
	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 2100	0. 4200	0. 4200	0. 5250	
	340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

续表 C. 1. 30 轴流通风机

项目	编 号				C1-5-20	C1-5-21	C1-5-22	C1-5-23
	名 称				设备重量(t 以内)			
					3	4	5	6
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13. 327	19. 321	25. 325	32. 093
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	18. 4600	24. 6160	30. 7720	34. 6390
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	17. 4800	22. 7400	28. 0000	31. 5040
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg ₃	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 1700
		050300070000	板方材	m	0. 0100	0. 0120	0. 0140	0. 0170
		370500080000	道木	m ³	-	0. 0140	0. 0140	0. 0163
		140300010000	煤油	kg	7. 2188	7. 9407	8. 6625	9. 6250
		140700030000	机油	kg	1. 6488	3. 0300	3. 2977	3. 8473
		140900110000	钙基酯	kg ₃	0. 4949	0. 5568	0. 6186	0. 8248
		142900030000	氧气	m	2. 0400	3. 0600	3. 0600	4. 0800
		142900050002	乙炔气	kg	0. 7846	1. 1769	1. 1769	1. 5692
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 0000	1. 0000	1. 5000	1. 5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 6300	0. 6300	0. 6300	0. 6300
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 4000	0. 4000	0. 5000	0. 5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	0. 5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 2000	0. 2000	0. 3000	0. 3000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊								
接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 30 轴流通风机

项目	编 号				C1-5-24	C1-5-25	C1-5-26	C1-5-27
	名 称				设备重量(t 以内)			
					8	10	15	20
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	38.716	47.298	61.975	75.741
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	42.3730	50.0050	73.8530	80.5980
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	38.5120	46.0200	65.7120	75.2300
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	1.5000	2.0000	3.0000	4.0000
		050300070000	板方材	m ³	0.0230	0.0280	0.0440	0.0440
		370500080000	道木	m ³	0.0210	0.0210	0.0280	0.0410
		140300010000	煤油	kg	11.5500	14.4375	18.7688	21.6563
		140700030000	机油	kg	4.9465	6.5953	8.2441	9.8930
		140900110000	钙基酯	kg	1.2373	1.4847	2.4745	3.7118
		142900030000	氧气	m ³	4.0800	6.1200	9.1800	9.1800
		142900050002	乙炔气	kg	1.5692	2.3538	3.5308	3.5308
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.8000	2.0000	2.5000	3.0000
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.0500	2.1000	3.1500	4.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2000	0.2000	-
	990700000700		载重汽车 15t	台班	-	-	0.2000	0.2500
	990900001500		汽车式起重机 16t	台班	0.3500	-	-	-
	990900001700		汽车式起重机 25t	台班	-	0.5000	0.7500	0.3000
	990900002000		汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	1.0000
	992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0.3500	0.4000	0.5000	0.8000
	871104070000		激光轴对中仪	台班	-	-	-	0.4500
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 30 轴流通风机

项目	编 号				C1-5-28	C1-5-29	C1-5-30	C1-5-31	C1-5-32
	名 称				设备重量(t 以内)				
					30	40	50	60	70
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	91. 187	110. 331	124. 850	148. 259	166. 391
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	89. 8290	127. 3580	139. 8680	162. 0240	202. 8440
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	80. 6960	103. 5300	127. 4480	161. 4000	200. 9000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	5. 0000	5. 0000	6. 0000	7. 0000	7. 0000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0750	0. 0880	0. 1150	0. 1150	0. 1250
		370500080000	道木	m ³	0. 0550	0. 0830	0. 1100	0. 1380	0. 2060
		140300010000	煤油	kg	28. 8750	36. 0938	43. 3125	50. 5313	57. 7500
		140700030000	机油	kg	12. 3662	14. 8394	16. 4883	20. 6103	24. 7324
		140900110000	钙基酯	kg	4. 3304	4. 9490	5. 5676	6. 1863	7. 4235
		142900030000	氧气	m ³	12. 2400	18. 3600	18. 3600	24. 4800	24. 4800
		142900050002	乙炔气	kg	4. 7077	7. 0615	7. 0615	9. 4154	9. 4154
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3. 2000	3. 5000	3. 8000	4. 0000	4. 5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	6. 3000	8. 4000	10. 5000	12. 6000	14. 7000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700010500	平板拖车组 20t	台班	0. 2500	0. 3000	0. 5000	-	-
		990700011400	平板拖车组 30t	台班	-	-	-	0. 5000	0. 5000
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	-	0. 4000	0. 4500	0. 5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000	0. 3000	0. 5000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	1. 2000	1. 5000	-	-	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	1. 1000	1. 5000	2. 0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1. 0000	1. 2000	1. 5000	2. 0000	2. 3000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	0. 5000	0. 5500	0. 6000	0. 6500	0. 7300
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

C. 1. 31 回转式鼓风机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 31 的规定。

表 C. 1. 31 回转式鼓风机

项目	编 号			C1-5-33	C1-5-34	
	名 称			设备重量(t 以内)		
				0.5	1	
工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.433	10.407
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	6.2800	13.5650
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.2560	9.9520
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm	kg ₃	0.4000	0.5000
		050300070000	板方材	m	0.0060	0.0100
	料	140300010000	煤油	kg	5.7750	6.6413
		140700030000	机油	kg	0.8244	1.2366
		140900110000	钙基酯	kg ₃	0.6186	0.9898
		142900030000	氧气	m	1.0200	1.0200
		142900050002	乙炔气	kg	0.3923	0.3923
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.5000	0.7000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3680	0.5780
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
		机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.2000
992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.1000	0.2000	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。

续表 C. 1. 31 回转式鼓风机

项目	编 号		C1-5-35		C1-5-36		C1-5-37	
	名 称		设备重量(t 以内)					
			2		3		4	
工 程 量 计 量 单 位			台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13. 727	17. 114	19. 400	
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	16. 9560	16. 9560	18. 6480	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	12. 4400	12. 4400	15. 8450	
		012900120300	热轧薄钢板 δ1. 6mm ~ 2. 0mm	kg ₃	0. 8000	0. 8000	0. 9000	
		050300070000	板方材	m	0. 0150	0. 0240	0. 0260	
	料	140300010000	煤油	kg	8. 3738	9. 8175	10. 6838	
		140700030000	机油	kg	1. 6488	1. 6488	1. 8549	
		140900110000	钙基酯	kg ₃	1. 2373	1. 2373	1. 4541	
		142900030000	氧气	m	1. 0200	1. 5300	1. 7850	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 3923	0. 5885	0. 6866	
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 0000	1. 0000	1. 2500	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 5780	0. 9450	1. 1290	
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	
		机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 4000
992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0. 2000	0. 3000	0. 3500		
994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊								

续表 C. 1. 31 回转式鼓风机

项目	编 号				C1-5-38	C1-5-39	C1-5-40	C1-5-41
	名 称				设备重量(t 以内)			
					5	8	12	15
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	21.655	32.309	41.783	56.370
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	20.3100	20.3100	36.9260	87.9200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	19.2500	19.2500	31.1700	80.7600
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	1.0000	1.0000	1.8000	2.3000
		050300070000	板方材	m ³	0.0280	0.0310	0.0340	0.0380
		140300010000	煤油	kg	11.5500	14.4375	15.8813	18.7688
		140700030000	机油	kg	2.0610	2.4732	3.2977	4.1221
		140900110000	钙基酯	kg	1.6709	1.8559	2.2271	2.4745
		142900030000	氧气	m ³	2.0400	3.0600	4.0800	5.1000
		142900050002	乙炔气	kg	0.7846	1.1769	1.5692	1.9615
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.5000	1.5000	1.8000	2.4000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.3130	1.8900	2.6250	3.1500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.5000	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.2000	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	0.2500	0.2500
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3000	0.5000	0.5000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.2500	0.3000	0.8000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.4500	0.5000	0.8000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	-	0.3000	0.3500	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

C. 1. 32 离心式鼓风机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 32 的规定。

表 C. 1. 32- 1 离心式鼓风机(带变速器)

项目	编 号				C1-5-42	C1-5-43	C1-5-44	
	名 称				设备重量(t 以内)			
					0.5	1	3	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	9.417	15.242	28.719
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	5.1810	6.9080	20.3090
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	5.1610	6.8820	19.2280
		013500150000	紫铜皮 $\delta 0.25\text{mm} \sim 0.5\text{mm}$		kg	0.2200	0.3300	0.6600
		050300070000	板方材		m ³	0.0090	0.0100	0.0170
		370500080000	道木		m ³	-	-	0.0120
		140300010000	煤油		kg	4.7640	6.3530	9.5290
		140700030000	机油		kg	0.9060	1.3610	2.7200
		140900110000	钙基酯		kg	0.2720	0.4080	1.0890
		142900030000	氧气		m ³	1.1220	1.1220	2.2440
		142900050002	乙炔气		kg	0.4315	0.4315	0.8631
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.3300	0.4400	1.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2310	0.3470	0.5780
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900010900	叉式起重机 6t		台班	0.3000	0.3000	0.3300
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	-	0.2000
992500040100		弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.2000	0.2500	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 32- 1 离心式鼓风机(带变速器)

项目	编 号				C1-5-45	C1-5-46	C1-5-47
	名 称				设备重量(t 以内)		
					5	7	10
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	41.784	58.517	81.280
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	33.8490	46.6100	55.0060
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	30.7650	42.3630	50.6220
		013500150000	紫铜皮 80.25mm~0.5mm	kg	0.7700	0.8800	0.8800
		050300070000	板方材	m ³	0.0210	0.0320	0.0340
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0230
		140300010000	煤油	kg	11.1170	12.7050	15.8820
		140700030000	机油	kg	4.5340	5.4410	7.2550
		140900110000	钙基酯	kg	1.3610	1.6340	2.0420
		142900030000	氧气	m ³	3.3660	3.3660	4.4880
		142900050002	乙炔气	kg	1.2946	1.2946	1.7262
	料	020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.6500	2.2000	3.3000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.9240	1.1550	1.7330
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.5000	-
	990700000600		载重汽车 10t	台班	-	0.3000	0.2300
	990900001500		汽车式起重机 16t	台班	0.5000	0.8000	0.5000
	990900001700		汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.5000
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.1000	0.1000	0.1000
	992500040100		弧焊机 21kV·A	台班	0.3000	0.4000	0.6000
	871104070000		激光轴对中仪	台班	-	-	0.3500
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊							

续表 C. 1. 32- 1 离心式鼓风机(带变速器)

项目	编 号				C1-5-48	C1-5-49	C1-5-50
	名 称				设备重量(t 以内)		
					15	20	25
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	99.991	120.524	136.191
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	70.4280	86.6260	153.7910
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	62.7260	80.5640	136.3670
		013500150000	紫铜皮 $\delta 0.25\text{mm} \sim 0.5\text{mm}$	kg	1.3200	1.6500	2.2000
		050300070000	板方材	m ³	0.0360	0.0390	0.0410
		370500080000	道木	m ³	0.0280	0.0310	0.0340
		140300010000	煤油	kg	19.0580	25.4100	38.1150
		140700030000	机油	kg	9.0680	10.8820	14.1470
		140900110000	钙基酯	kg	2.7230	4.0830	4.7560
		142900030000	氧气	m ³	6.7320	10.0980	10.6480
		142900050002	乙炔气	kg	2.5892	3.8838	4.0954
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3.3000	4.4000	5.5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.0790	2.3100	2.5410
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.2500	0.2800	0.3200
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.7500	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0.6000	0.7500
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1.5000	2.0000	2.0000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	0.4000	0.4500	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊							

表 C. 1. 32-2 离心式鼓风机(不带变速器)

项目	编 号			C1-5-51	C1-5-52	C1-5-53	C1-5-54	
	名 称			设备重量(t 以内)				
				0.5	1.0	2.0	3.0	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.001	13.072	22.625	30.513
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4.4040	5.8720	17.2630	18.9890
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.3870	5.8500	16.3440	17.9780
		013500150000	紫铜皮 80.25mm~0.5mm	kg	0.1870	0.2810	0.4680	0.5610
		050300070000	板方材	m ³	0.0080	0.0090	0.0140	0.0150
		370500080000	道木	m ³	-	-	-	0.0100
		140300010000	煤油	kg	4.0490	5.4000	8.1000	8.9100
		140700030000	机油	kg	0.7700	1.1570	2.3120	2.5430
		140900110000	钙基酯	kg	0.2310	0.3470	0.5790	0.9260
		142900030000	氧气	m ³	0.9540	0.9540	1.4310	1.9070
		142900050002	乙炔气	kg	0.3669	0.3669	0.5504	0.7335
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.2810	0.3740	0.5610	0.9350
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1960	0.2950	0.4910	0.4910
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.2000	0.2100	0.2100	0.3000
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊								
接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 32-2 离心式鼓风机(不带变速器)

项目	编 号				C1-5-55	C1-5-56	C1-5-57	C1-5-58
	名 称				设备重量(t 以内)			
					4.0	5.0	7.0	10
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	36.375	42.236	59.688	70.343
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	23.8805	28.7720	39.6180	46.7550
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	22.0640	26.1500	36.0090	43.0290
		013500150000	紫铜皮 80.25mm~0.5mm	kg	0.6080	0.6550	0.7480	0.7480
		050300070000	板方材	m ³	0.0165	0.0180	0.0270	0.0290
		370500080000	道木	m ³	-	0.0130	0.0130	0.0200
		140300010000	煤油	kg	9.1795	9.4490	10.7990	13.5000
		140700030000	机油	kg	3.1985	3.8540	4.6250	6.1670
		140900110000	钙基酯	kg	1.0415	1.1570	1.3890	1.7360
		142900030000	氧气	m ³	2.3840	2.8610	2.8610	3.8150
		142900050002	乙炔气	kg	0.7335	1.1004	1.1004	1.4673
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.1685	1.4020	1.8700	2.8050
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.6380	0.7850	0.9820	1.4730
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.4100	0.5200	-	0.5000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.2000	0.2000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.5000	0.5000
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2500	0.3000	0.4000	0.6000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	-	-	-	0.3500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 32-2 离心式鼓风机(不带变速器)

项目	编 号				C1-5-59	C1-5-60	C1-5-61	C1-5-62
	名 称				设备重量(t 以内)			
					15	20	30	40
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	92.136	107.092	125.449	146.253
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	62.5870	73.6320	130.7220	140.9230
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	58.2070	68.4790	115.9120	129.3110
		013500150000	紫铜皮 80.25mm~0.5mm	kg	1.1500	1.4020	1.8700	2.3380
		050300070000	板方材	m³	0.0300	0.0330	0.0350	0.0350
		370500080000	道木	m³	0.0220	0.0260	0.0290	0.0330
		140300010000	煤油	kg	17.7100	21.5980	32.3980	48.5970
		140700030000	机油	kg	7.5850	9.2500	12.0250	15.6310
		140900110000	钙基酯	kg	2.8460	3.4710	4.0430	4.1230
		142900030000	氧气	m³	7.0380	8.5830	9.0510	9.5370
		142900050002	乙炔气	kg	2.7069	3.3012	3.4812	3.6681
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3.0670	3.7400	4.6750	5.1430
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.6100	1.9640	2.1600	2.3470
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900010900	叉式起重机 6t	台班	0.5000	-	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.2000	0.2500	-	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	0.2500	0.3000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.6500	-	-	0.3000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0.6000	0.7000	0.7500
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.1000	0.1000	0.5000	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.7300	0.8930	0.9820	1.0670
		871104070000	激光轴对中仪	台班	0.4000	0.4500	0.5000	0.5500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 32-2 离心式鼓风机(不带变速器)

项目	编 号				C1-5-63	C1-5-64	C1-5-65	
	名 称				设备重量(t 以内)			
					60	90	120	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	168.785	267.029	422.463
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	139.2090	174.4080	218.5080
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	136.7950	189.9290	263.7010
		013500150000	紫铜皮 80.25mm~0.5mm		kg	3.1070	3.8090	7.4440
		050300070000	板方材		m ³	0.0370	0.0420	0.0490
		370500080000	道木		m ³	0.0370	0.0540	0.0790
		140300010000	煤油		kg	49.5690	83.4000	144.1150
		140700030000	机油		kg	19.6230	21.9780	24.6150
		140900110000	钙基酯		kg	3.5340	3.5760	5.4020
		142900030000	氧气		m ³	10.5090	10.5300	12.3190
		142900050002	乙炔气		kg	4.0419	4.0500	4.7381
	料	020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	5.2900	7.0410	9.3750
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	2.3550	3.0220	3.8770
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	990700010600	平板拖车组 60t		台班	0.4500	0.5000
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	0.3000	1.0000	2.0000
	990900002100		汽车式起重机 100t		台班	1.0000	-	-
	990900002800		汽车式起重机 120t		台班	-	2.0000	2.5000
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	1.0000	1.5000	2.0000
	992500040100		弧焊机 21kV·A		台班	1.0700	1.3740	1.7620
	871104070000		激光轴对中仪		台班	0.6500	1.0000	1.2500
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊								
接、固定、单机试运转。								

VI 泵安装

C. 1. 33 离心泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 33 的规定。

表 C. 1. 33- 1 单级离心式泵

项目	编 号				C1-6-1	C1-6-2	C1-6-3	C1-6-4	C1-6-5
	名 称				设备重量(t 以内)				
					0. 2	0. 5	1. 0	1. 5	3. 0
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 983	3. 064	4. 810	7. 655	10. 506
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4. 5000	4. 5000	5. 6250	6. 3338	8. 4600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4. 4640	4. 4640	5. 5800	6. 0600	7. 5000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0. 2000	0. 3000	0. 4000	0. 4125	0. 4500
		050300070000	板方材	m³	0. 0030	0. 0060	0. 0090	0. 0140	0. 0190
		140300010000	煤油	kg	0. 5600	0. 7880	0. 9450	1. 2600	1. 8900
		140700030000	机油	kg	0. 4100	0. 6060	0. 8590	1. 0910	1. 3640
		140900110000	钙基酯	kg	0. 1500	0. 2020	0. 5560	0. 6443	0. 9090
		142900030000	氧气	m³	0. 1330	0. 2040	0. 2040	0. 2040	0. 4080
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0512	0. 0785	0. 0785	0. 0785	0. 1569
		031107100000	砂纸	张	2. 0000	2. 0000	4. 0000	4. 2500	5. 0000
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0. 0500	0. 0600	0. 1500	0. 1625	0. 2000
		031505020000	金属滤网	m²	0. 0625	0. 0650	0. 0680	0. 0685	0. 0700
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 1250	0. 1300	0. 1350	0. 1363	0. 1400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1000	0. 1260	0. 1890	0. 2420	0. 3570
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 2000	0. 3000	0. 4000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 2000	0. 3000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :1 工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转; 2 高速泵安装应执行离心式泵安装相应项目,人工消耗量乘系数 1. 2,机具消耗量乘系数 1. 1。									

续表 C. 1. 33- 1 单级离心式泵

项目	编 号				C1-6-6	C1-6-7	C1-6-8	C1-6-9	C1-6-10	C1-6-11
	名 称				设备重量(t 以内)					
					5.0	8.0	12	17	23	30
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	13.255	19.855	23.258	27.262	35.483	41.255
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	14.1600	19.3200	24.8400	49.7200	54.2400	63.2800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	12.6000	17.1500	22.0500	44.4400	48.4800	56.5600
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.5000	0.6000	0.7000	0.7600	0.8000	0.9000
		050300070000	板方材	m ³	0.0250	0.0400	0.0560	0.0760	0.0880	0.1000
		140300010000	煤油	kg	2.6250	3.5700	4.0950	4.8300	5.0400	5.4600
		140700030000	机油	kg	1.5150	1.8180	2.1720	2.5250	2.7270	2.9290
		140900110000	钙基酯	kg	0.9090	1.3030	1.5350	1.6970	1.7370	1.7780
		142900030000	氧气	m ³	0.5100	0.6730	0.6730	0.6730	1.0200	1.5300
		142900050002	乙炔气	kg	0.1962	0.2588	0.2588	0.2588	0.3923	0.5885
		031107100000	砂纸	张	6.0000	7.0000	8.0000	9.0000	10.0000	10.0000
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0.2500	0.4000	0.6000	0.9500	1.1000	1.5000
		031505020000	金属滤网	m ²	0.0900	0.1000	0.1200	0.1500	0.1800	0.2000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1800	0.2000	0.2400	0.3000	0.3600	0.4000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4410	0.6200	0.6200	0.6200	0.6830	0.6830
		370500080000	道木	m ³	-	-	0.0100	0.0100	0.0120	0.0170
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3000	0.5000	-	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5000	0.5000	-	-	-	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	0.5000	0.5000	-	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	-	-	0.7000	1.0000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.5000	1.0000	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	-	1.0000	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	-	-	1.0000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	-	-	-	-	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转;
2 高速泵安装应执行离心式泵安装相应项目,人工消耗量乘系数 1.2,机具消耗量乘系数 1.1。

表 C. 1. 33-2 多级离心式泵

项目	编 号				C1-6-12	C1-6-13	C1-6-14	C1-6-15
	名 称				设备重量(t 以内)			
					0. 1	0. 3	0. 5	1. 0
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 685	3. 056	4. 013	5. 611
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4. 5000	4. 5000	4. 5000	5. 6250
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4. 4640	4. 4640	4. 4640	5. 5800
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0. 0800	0. 1200	0. 1600	0. 2000
		050300070000	板方材	m³	0. 0020	0. 0040	0. 0060	0. 0090
		140300010000	煤油	kg	0. 8000	1. 3000	1. 4180	1. 7330
		140700030000	机油	kg	0. 4000	0. 6000	0. 8590	0. 9800
		140900110000	钙基酯	kg	0. 1680	0. 2000	0. 2320	0. 4040
		142900030000	氧气	m³	0. 1530	0. 2040	0. 2750	0. 3470
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0589	0. 0785	0. 1058	0. 1335
		031505020000	金属滤网	m²	0. 0600	0. 0625	0. 0650	0. 0675
		031107100000	砂纸	张	2. 0000	2. 0000	2. 0000	4. 0000
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0. 0400	0. 0500	0. 0600	0. 1200
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 1250	0. 1250	0. 1250	0. 1300
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2200	0. 3000	0. 3260	0. 4100
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	-	0. 1000	0. 1000	0. 2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊								

续表 C. 1. 33-2 多级离心式泵

项目	编 号				C1-6-16	C1-6-17	C1-6-18	C1-6-19
	名 称				设备重量(t 以内)			
					2.0	3.0	4.0	6.0
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9.321	12.616	14.298	20.904
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	7.0425	8.4600	13.8900	19.3650
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.5400	7.5000	12.3250	17.1875
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.2300	0.2600	0.3300	0.4100
		050300070000	板方材	m³	0.0125	0.0160	0.0230	0.0315
		370500080000	道木	m³	-	-	-	0.0040
		140300010000	煤油	kg	2.3630	3.1500	3.7800	4.4100
		140700030000	机油	kg	1.2120	1.4850	1.7170	1.9700
		140900110000	钙基酯	kg	0.5540	0.7170	0.8670	1.3530
		142900030000	氧气	m³	0.6730	0.7650	0.7650	0.7650
		142900050002	乙炔气	kg	0.2585	0.2942	0.2942	0.2942
		031505020000	金属滤网	m²	0.0687	0.0700	0.0800	0.0900
		031107100000	砂纸	张	4.0000	5.0000	5.5000	6.0000
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0.1200	0.2000	0.2125	0.3000
	料	020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1300	0.1350	0.1350	0.1800
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.5600	0.7140	0.7350	0.7350
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.4000	0.5000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0.5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.3000	0.3000	0.4000	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 33-2 多级离心式泵

项目	编 号				C1-6-20	C1-6-21	C1-6-22	C1-6-23	C1-6-24
	名 称				设备重量(t 以内)				
					8.0	10	15	20	25
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	25.672	36.267	44.583	58.336	66.080
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	24.8400	45.2000	49.7200	54.2400	67.8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	22.0500	40.4000	44.4400	48.4800	60.6000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.4500	0.8000	1.2000	1.6000	2.0000
		050300070000	板方材	m ³	0.0350	0.0380	0.0440	0.0500	0.0630
		370500080000	道木	m ³	0.0080	0.0100	0.0140	0.0170	0.0280
		140300010000	煤油	kg	5.8800	10.5000	15.7500	21.0000	26.2500
		140700030000	机油	kg	2.8280	3.0300	3.5350	4.0400	6.0600
		140900110000	钙基酯	kg	1.8690	2.0200	2.2220	2.5250	2.8280
		142900030000	氧气	m ³	1.5300	3.0600	6.1200	6.4500	6.8400
		142900050002	乙炔气	kg	0.5885	1.1769	2.3538	2.4808	2.6308
		031505020000	金属滤网	m ²	0.1000	0.1200	0.1500	0.2000	0.2200
		031107100000	砂纸	张	7.0000	8.0000	9.0000	10.0000	10.0000
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0.4000	0.6000	0.9500	1.1000	2.0000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.2000	0.2400	0.3000	0.3600	0.4000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.0500	1.6800	2.1000	2.6250	3.3600
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.5000	-	-	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	0.5000	-	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	0.5000	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	-	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.5000	1.0000	1.5000	1.5000	2.0000
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	-	0.5000	0.7000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	1.0000	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	-	1.0000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	-	-	-	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

表 C. 1. 33-3 离心式潜水泵

项目	编 号				C1-6-25	C1-6-26	C1-6-27	
	名 称				设备重量(t 以内)			
					0.5	1	2	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	4.038	6.093	9.840
	材	012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	0.1700	0.1900	0.3800
		031509040000	平垫铁 综合		kg	3.0480	3.0480	5.8080
		031509020000	斜垫铁 综合		kg ₃	3.0600	3.0600	5.4240
		142900030000	氧气		m	0.1840	0.2140	0.4590
		142900050002	乙炔气		kg	0.0704	0.0819	0.1766
	料	020100180000	无石棉橡胶板		kg	0.1300	0.1350	0.1350
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.1890	0.2420	0.2420
		140300020000	汽油 综合		kg	0.2040	0.3060	0.4080
		140700030000	机油		kg	1.0610	1.4650	2.0200
		140300010000	煤油		kg	0.8400	1.5750	2.2580
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.2000	0.2000
992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.1000	0.1000	0.2000		
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 33-3 离心式潜水泵

项目	编 号				C1-6-28	C1-6-29	C1-6-30	C1-6-31
	名 称				设备重量(t 以内)			
					5	10	15	20
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	16.927	26.458	49.974	69.357
	材	012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.4800	0.6600	1.6000	2.4000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	15.4880	17.4240	39.8400	48.1440
		031509020000	斜垫铁 综合	kg ₃	14.4640	16.2720	38.3040	46.6080
		142900030000	氧气	m	0.7650	0.8670	3.0600	6.1200
		142900050002	乙炔气	kg	0.2943	0.3335	1.1771	2.3542
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1800	0.2000	0.2400	0.2400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.7140	0.7980	1.6800	2.5200
		140300020000	汽油 综合	kg	0.5100	0.6120	3.0600	5.1000
		140700030000	机油	kg	2.4240	2.8280	3.6360	5.0500
		140300010000	煤油	kg	2.9930	3.6750	10.5000	16.8000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.5000	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	0.5000	-
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.5000	1.5000	2.0000	2.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	-	-	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

表 C. 1. 33-4 耦合装置

项目	编 号				C1-6-32	C1-6-33	C1-6-34	C1-6-35	C1-6-36
	名 称				轨道宽度 (mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				25	40	50	80	100
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.220	0.348	0.363	0.468	0.497
	材	530100030000	自动耦合泵导轨	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012900111600	普通钢板 84.1mm~7mm	kg	1.2000	1.2000	1.2000	2.0000	2.6000
		030107001001	膨胀螺栓 M16	套	2.0600	2.0600	2.0600	-	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.0600	0.0600	0.0600	0.1000	0.1200
		142900050002	乙炔气	kg	0.0162	0.0162	0.0162	0.0277	0.0358
		142900030000	氧气	m ³	0.0400	0.0400	0.0400	0.0660	0.0830
		030107001200	膨胀螺栓 M22	套	-	-	-	-	2.0600
		030107001100	膨胀螺栓 M20	套	-	-	-	2.0600	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、焊埋件、栽膨胀螺栓、导轨焊接、调正、耦合、调试。

C. 1. 34 旋涡泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 34 的规定。

表 C. 1. 34 旋涡泵

项目	编 号				C1-6-37	C1-6-38	C1-6-39	C1-6-40	C1-6-41	C1-6-42
	名 称				设备重量 (t 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				0.2	0.5	1.0	2.0	3.0	5.0
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.340	4.542	5.326	7.495	11.692	16.017
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4.5000	4.5000	5.6250	8.4600	8.4600	19.3200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.4640	4.4640	5.5800	7.5000	7.5000	17.1500
		050300070000	板方材	m ³	0.0040	0.0060	0.0080	0.0090	0.0110	0.0130
		140300010000	煤油	kg	0.8720	1.2600	1.4700	2.1000	3.1500	4.2000
		140700030000	机油	kg	0.4550	0.6570	0.7580	1.0100	1.5150	2.0200
		140900110000	钙基酯	kg ₃	0.3030	0.4040	0.5050	0.8080	1.2120	1.5150
		142900030000	氧气	m	0.1220	0.1840	0.2450	1.0200	2.0400	3.0600
		142900050002	乙炔气	kg	0.0469	0.0708	0.0942	0.3923	0.7846	1.1769
		031107100000	砂纸	张	2.0000	2.0000	4.0000	5.0000	8.0000	9.0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0.0625	0.0650	0.0675	0.0700	0.1200	0.1500
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1250	0.1300	0.1350	0.1400	0.2400	0.3000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1260	0.1890	0.2520	0.3150	0.4200	0.5000
		013500150000	紫铜皮 80.25mm~0.5mm	kg	0.0500	0.0600	0.1500	0.2000	0.6000	0.9500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.1000	0.1000	0.5000	0.5000	0.5000	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.5000	0.5000	0.5000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	-	-	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	-	-	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。

C. 1. 35 电动往复泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 35 的规定。

表 C. 1. 35 电动往复泵

项目	编 号				C1-6-43	C1-6-44	C1-6-45	C1-6-46	C1-6-47	C1-6-48
	名 称				设备重量(t 以内)					
					0.5	0.7	1.0	3.0	5.0	7.0
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.692	8.218	10.314	21.522	25.507	38.510
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4.5000	4.5000	5.6250	7.0500	19.3200	19.3200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.4640	4.4640	5.5800	6.2500	17.1500	17.1500
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.3000	0.3000	0.4000	0.4000	0.5000	0.5000
		050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0060	0.0080	0.0100	0.0100	0.0140
		140300010000	煤油	kg	2.9400	3.3080	3.6750	4.2000	5.2500	6.3000
		140700030000	机油	kg	1.0100	1.1620	1.3330	1.5150	1.5150	2.0200
		140900110000	钙基酯	kg	0.4650	0.5250	0.8890	1.0100	1.0100	1.5150
		142900030000	氧气	m ³	0.1840	0.2140	0.2750	0.3570	0.4080	0.4590
		142900050002	乙炔气	kg	0.0708	0.0823	0.1058	0.1373	0.1569	0.1765
		031107100000	砂纸	张	2.0000	2.0000	4.0000	5.0000	8.0000	9.0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0.0625	0.0650	0.0675	0.0700	0.1200	0.1500
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0.0500	0.0600	0.1500	0.2000	0.6000	0.9500
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1250	0.1300	0.1350	0.1400	0.2400	0.3000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1890	0.2100	0.2100	0.5250	1.0500	1.0500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.1000	0.1000	0.5000	-	-	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.4000	0.5000	0.5000
		990900010900	叉式起重机 6t	台班	-	-	-	0.7000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	-	0.3000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	-	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。										

C. 1. 36 柱塞泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 36 的规定。

表 C. 1. 36- 1 高压柱塞泵(3 ~ 4 柱塞)

项目	编 号				C1-6-49	C1-6-50	C1-6-51	C1-6-52	
	名 称				设备重量(t 以内)				
					1.0	2.5	5.0	8.0	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	9.986	19.159	20.511	27.243
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	5.6250	7.0500	16.5600	16.5600
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	5.5800	6.2500	14.7000	14.7000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.2000	0.2000	0.3500	0.3500
		050300070000	板方材		m³	0.0030	0.0060	0.0100	0.0130
		140300010000	煤油		kg	8.4000	11.5500	13.6500	14.0000
		140700030000	机油		kg	1.0100	1.4140	1.6160	1.8180
		140900110000	钙基酯		kg	1.0100	1.5150	2.0200	2.2220
		142900030000	氧气		m³	1.0200	1.0200	1.2240	1.5300
		142900050002	乙炔气		kg	0.3923	0.3923	0.4708	0.5885
		031107100000	砂纸		张	2.0000	2.0000	4.0000	5.0000
		031505020000	金属滤网		m²	0.0625	0.0650	0.0675	0.0700
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm		kg	0.0500	0.0600	0.1500	0.2000
		020100180000	无石棉橡胶板		kg	0.1250	0.1300	0.1350	0.1400
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1.0500	1.5750	1.8900	3.1500
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.2000	0.4000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	-	0.3000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	-	0.5000	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

续表 C. 1. 36- 1 高压柱塞泵(3 ~ 4 柱塞)

项目	编 号				C1-6-53	C1-6-54	C1-6-55	C1-6-56	
	名 称				设备重量(t 以内)				
					10. 0	16. 0	25. 5	35. 0	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	33. 563	55. 758	77. 455	97. 921	
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	36. 1600	49. 7200	63. 2800	165. 1200	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	32. 3200	44. 4400	56. 5600	147. 5200	
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0. 4000	0. 5000	0. 8000	0. 8000	
		050300070000	板方材	³ m	0. 0130	0. 0190	0. 0250	0. 0250	
		140300010000	煤油	kg	14. 7000	16. 8000	21. 0000	25. 2000	
		140700030000	机油	kg	2. 0200	3. 0300	5. 0500	6. 0600	
		140900110000	钙基酯	kg	2. 2220	2. 5250	3. 0300	3. 5350	
		142900030000	氧气	m ³	1. 5300	2. 0400	2. 0400	2. 5500	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 5885	0. 7846	0. 7846	0. 9808	
		031107100000	砂纸	张	8. 0000	9. 0000	10. 0000	15. 0000	
		031505020000	金属滤网	² m	0. 1200	0. 1500	0. 2000	0. 2500	
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0. 6000	0. 9500	1. 1000	1. 1500	
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 2400	0. 3000	0. 3600	0. 4200	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3. 6750	4. 2000	4. 7250	5. 2500	
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
		料	012900430000	普通钢板 31 以上	kg	14. 0000	16. 0000	22. 0000	25. 0000
			370500080000	道木	³ m	0. 0830	0. 1100	0. 1100	0. 1650
			271900050000	绝缘橡胶板 δ = 6- 12	kg	1. 6000	2. 0000	2. 5000	3. 0000
	机 具	992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 2000	
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0. 5000	-	-	-	
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	0. 5000	-	-	
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 6000	-	-	-	
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0. 8000	-	-	
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	0. 7000	0. 7000	
990900003600		汽车式起重机 75t	台班	-	-	1. 0000	1. 0000		
871104070000		激光轴对中仪	台班	-	-	-	1. 0000		
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊									
接、固定、单机试运转。									

表 C. 1. 36-2 高压高速柱塞泵(6 ~ 24 柱塞)

项目	编 号				C1-6-57	C1-6-58	C1-6-59	C1-6-60
	名 称				设备重量(t 以内)			
					5. 0	10	15	18
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	28. 506	37. 930	58. 442	68. 155
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	19. 3200	36. 1600	49. 7200	54. 2400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	17. 1500	32. 3200	44. 4400	48. 4800
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0. 5000	0. 8000	1. 0000	1. 0000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0350	0. 0530	0. 0750	0. 0850
		370500080000	道木	m ³	0. 0580	0. 0850	0. 0870	0. 0870
		140300010000	煤油	kg	10. 5000	12. 6000	18. 9000	21. 0000
		140700030000	机油	kg	1. 5150	1. 8180	2. 5250	3. 0300
		140900110000	钙基酯	kg	0. 5050	0. 5050	0. 6060	0. 6060
		142900030000	氧气	m ³	2. 0400	2. 5500	3. 5700	4. 0800
		142900050002	乙炔气	kg	0. 7846	0. 9808	1. 3731	1. 5692
		340500110000	青壳纸	kg	0. 2000	0. 2500	0. 3500	0. 4000
		031107100000	砂纸	张	4. 0000	6. 0000	9. 0000	9. 0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0. 0675	0. 1200	0. 1500	0. 1500
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 1350	0. 2400	0. 3000	0. 3000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3. 2550	3. 4650	4. 2000	4. 7250
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0. 1500	0. 6000	0. 9500	0. 9500
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	0. 5000	0. 5000	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	-	0. 5000
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0. 3000	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 5000	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0. 5000	1. 0000	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	1. 0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1. 0000	1. 0000	1. 5000	1. 5000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	-	-	-	1. 0000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

C. 1. 37 蒸汽往复泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 37 的规定。

表 C. 1. 37 蒸汽往复泵

项目	编 号				C1-6-61	C1-6-62	C1-6-63	C1-6-64	C1-6-65	C1-6-66
	名 称				设备重量(t 以内)					
					0.5	1.0	1.5	3.0	5.0	7.0
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.280	8.716	9.993	13.189	15.551	28.876
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	6.7500	6.7500	6.7500	7.8750	22.0800	24.8400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.6960	6.6960	6.6960	7.8120	19.6000	22.0500
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm	kg	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.6000
		050300070000	板方材	m³	0.0050	0.0050	0.0050	0.0100	0.0100	0.0230
		370500080000	道木	m³	-	-	-	-	-	0.0030
		140300010000	煤油	kg	3.0450	3.3080	3.4910	4.0430	4.3580	6.3000
		140700030000	机油	kg	1.0610	1.1920	1.3233	1.7170	1.9190	2.2220
		140900110000	钙基酯	kg	0.5050	0.5960	0.6365	0.7580	0.8080	1.2120
		142900030000	氧气	m³	0.5100	0.8160	0.9180	1.2240	1.5300	2.0400
		142900050002	乙炔气	kg	0.1962	0.3138	0.3513	0.4708	0.5885	0.7846
		031107100000	砂纸	张	2.0000	2.0000	2.0000	5.0000	5.0000	6.0000
		031505020000	金属滤网	m²	0.0650	0.0700	0.0700	0.0675	0.1200	0.1500
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm ~ 0.5mm	kg	0.0500	0.0600	0.0800	0.2000	0.3000	0.6000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1250	0.1300	0.1300	0.1400	0.1600	0.2400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1790	0.1790	0.1790	0.1790	0.3150	0.4200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.1000	0.2000	0.3000	0.5000	-	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.4000	0.5000	0.5000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	-	0.3000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	-	0.5000	0.5000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。										

续表 C. 1. 37 蒸汽往复泵

项目	编 号				C1-6-67	C1-6-68	C1-6-69	C1-6-70	C1-6-71
	名 称				设备重量(t 以内)				
					10	15	20	25	30
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	41.502	55.699	75.015	89.571	110.457
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	54.2400	54.2400	63.2800	67.8000	115.5840
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	48.4800	48.4800	56.5600	60.6000	103.2640
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.8000	1.2000	1.5000	1.5000	2.2000
		050300070000	板方材	m³	0.0250	0.0310	0.0440	0.0690	0.0810
		370500080000	道木	m³	0.0040	0.0040	0.0070	0.0110	0.0140
		140300010000	煤油	kg	8.4000	10.5000	15.7500	21.0000	26.2500
		140700030000	机油	kg	3.0300	3.5350	4.0400	5.0500	10.1000
		140900110000	钙基酯	kg	1.5150	2.0200	2.0200	3.0300	4.0400
		142900030000	氧气	m³	2.2440	2.6520	3.0600	3.4680	3.6720
		142900050002	乙炔气	kg	0.8631	1.0200	1.1769	1.3338	1.4123
		031107100000	砂纸	张	8.0000	10.0000	12.0000	14.0000	16.0000
		031505020000	金属滤网	m²	0.1500	0.2000	0.2200	0.2500	0.2800
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0.9500	1.0000	1.2000	1.3000	1.5000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.3000	0.3000	0.3200	0.3400	0.3800
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4200	0.4200	1.2600	1.7850	2.6670
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.5000	-	-	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	0.5000	-	-	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	0.5000	0.5000	0.7000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	0.5000	-	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	1.0000	1.0000	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000	1.5000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	-	-	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

C. 1. 38 计量泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 38 的规定。

表 C. 1. 38 计量泵

项目	编 号				C1-6-72	C1-6-73	C1-6-74	C1-6-75
	名 称				设备重量(t 以内)			
					0.05	0.2	0.3	0.4
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.140	3.712	4.554	5.758
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.4640	4.4640	4.4640	4.4640
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		050300070000	板方材	m³	0.0048	0.0060	0.0070	0.0080
		140300010000	煤油	kg	1.0500	1.0500	1.0500	1.0500
		140700030000	机油	kg	0.2020	0.2020	0.2020	0.2020
		140900110000	钙基酯	kg	0.1010	0.1010	0.1010	0.1010
		142900030000	氧气	m³	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		142900050002	乙炔气	kg	0.7846	0.7846	0.7846	0.7846
		031107100000	砂纸	张	1.6000	2.0000	3.0000	4.0000
		031505020000	金属滤网	m²	0.0625	0.0625	0.0650	0.0650
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm	kg	0.0500	0.0500	0.0600	0.0600
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1250	0.1250	0.1500	0.1500
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2100	0.2100	0.2100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 38 计量泵

项目	编 号				C1-6-76	C1-6-77	C1-6-78	
	名 称				设备重量(t 以内)			
					0.5	0.7	1.0	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	7.267	8.983	10.475
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	4.5000	4.5000	7.8750
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	4.4640	4.4640	7.8120
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	0.5000	0.5000	0.6000
		050300070000	板方材		m³	0.0080	0.0080	0.0080
		140300010000	煤油		kg	1.2250	1.5750	2.1000
		140700030000	机油		kg	0.2020	0.3030	0.4040
		140900110000	钙基酯		kg	0.1683	0.3030	0.5050
		142900030000	氧气		m³	2.0400	2.0400	3.0600
		142900050002	乙炔气		kg	0.7846	0.7846	1.1769
		031107100000	砂纸		张	4.0000	4.0000	4.0000
		031505020000	金属滤网		m²	0.0650	0.0650	0.0650
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm ~ 0.5mm		kg	0.0600	0.0600	0.0600
		020100180000	无石棉橡胶板		kg	0.1500	0.1500	0.1500
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2400	0.3150	0.4200
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.1000	0.1000	0.2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

C. 1. 39 螺杆泵的的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 39 的规定。

表 C. 1. 39 螺杆泵

项目	编 号				C1-6-79	C1-6-80	C1-6-81	C1-6-82	C1-6-83	C1-6-84
	名 称				螺 杆 泵					
					设备重量(t 以内)					
					0.5	1.0	3.0	5.0	7.0	10
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7.303	10.081	20.439	29.321	45.781	58.296
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4.5000	7.8750	9.0000	22.0800	22.8400	45.2000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.4640	7.8120	8.9280	19.6000	22.0500	40.4000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.4000	0.5000	0.7000
		050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0090	0.0140	0.0150	0.0180	0.0190
		140300010000	煤油	kg	1.0500	1.0500	1.5750	2.1000	3.1500	5.2500
		140700030000	机油	kg	1.0100	1.0100	1.5150	1.5150	2.0200	2.0200
		140900110000	钙基酯	kg	0.2020	0.3030	0.3030	0.4040	0.4040	0.5050
		142900030000	氧气	m ³	2.0400	3.0600	3.0600	3.0600	4.0800	4.0800
		142900050002	乙炔气	kg	0.7846	1.1769	1.1769	1.1769	1.5692	1.5692
		340500110000	青壳纸	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.4000	0.4000	0.4000
		031107100000	砂纸	张	4.0000	4.0000	5.0000	5.0000	6.0000	9.0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0.0625	0.0650	0.0700	0.0700	0.1200	0.1500
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm ~ 0.5mm	kg	0.0500	0.0600	0.2000	0.1500	0.6000	0.9500
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500	0.2400	0.3000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2100	0.3150	0.5250	0.5250	0.8400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.1000	0.2000	0.4000	-	-	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.3000	0.3000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0.3000	0.3000	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	-	-	0.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	0.5000	0.5000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	-	-	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。										

C. 1. 40 齿轮油泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 40 的规定。

表 C. 1. 40 齿轮油泵

项目	编 号				C1-6-85	
	名 称				齿轮油泵	
					设备重量(t 以内)	
					1.0	
工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	3.634
	材 料	031509040000	平垫铁 综合		kg	7.8750
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	7.8120
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	0.2000
		031301020200	紫铜电焊条 T107 φ3.2		kg	0.1000
		031307020000	铜焊粉		kg	0.0500
		050300070000	板方材		m ³	0.0500
		140300010000	煤油		kg	0.7880
		140700030000	机油		kg	0.6060
		140900110000	钙基酯		kg	0.2020
		142900030000	氧气		m ³	1.0200
		142900050002	乙炔气		kg	0.3923
		340500110000	青壳纸		kg	0.4000
		031107100000	砂纸		张	4.0000
		031505020000	金属滤网		m ²	0.0650
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm ~ 0.5mm		kg	0.0600
		020100180000	无石棉橡胶板		kg	0.1500
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.1470
		340000110000	其他材料		%	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.1000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。						

C. 1. 41 真空泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 41 的规定。

表 C. 1. 41 真空泵

项目	编 号				C1-6-86	C1-6-87	C1-6-88	C1-6-89	C1-6-90	C1-6-91
	名 称				设备重量(t 以内)					
					0.5	1.0	2.0	3.5	5.0	7.0
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.007	6.056	9.791	19.286	24.967	33.077
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4.5160	7.8750	8.4600	9.0000	22.0800	24.8400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.4640	7.8120	7.5000	8.9280	19.6000	22.0500
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm	kg	-	-	0.2000	0.3000	0.3000	0.5000
		050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0090	0.0140	0.0190	0.0200	0.0250
		140300010000	煤油	kg	0.8400	1.0500	1.3650	3.1500	5.2500	7.3500
		140700030000	机油	kg	0.6060	0.7070	0.9090	1.5150	2.0200	3.0300
		140900110000	钙基酯	kg	0.1520	0.2020	0.3030	0.8080	1.2120	1.8180
		142900030000	氧气	m ³	0.1220	0.1840	0.2140	0.5100	0.7140	0.9180
		142900050002	乙炔气	kg	0.0469	0.0708	0.0823	0.1962	0.2746	0.3531
		340500110000	青壳纸	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000
		031107100000	砂纸	张	4.0000	4.0000	5.0000	8.0000	9.0000	10.0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0.0650	0.0650	0.0700	0.1200	0.1200	0.1200
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm ~ 0.5mm	kg	0.0600	0.0600	0.0800	0.0900	0.1500	0.6000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.2400	0.2400	0.2400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1260	0.1890	0.2420	0.3150	0.4200	0.5250
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.1000	0.2000	0.3000	0.5000	-	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.4000	0.5000	0.7000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	-	0.3000	0.3000
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	-	0.5000	0.5000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊										

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。

C. 1. 42 屏蔽泵的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 42 的规定。

表 C. 1. 42 屏蔽泵

项目	编 号				C1-6-92	C1-6-93	C1-6-94	C1-6-95	
	名 称				设备重量(t 以内)				
					0.3	0.5	0.7	1.0	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	8.718	10.578	12.910	13.703
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	4.5000	4.5000	4.5000	7.8750
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	4.4640	4.4640	4.4640	7.8120
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.6000
		050300070000	板方材		m ³	0.0060	0.0060	0.0080	0.0080
		140300010000	煤油		kg	0.5250	1.0500	1.0500	2.1000
		140700030000	机油		kg	0.2020	0.2020	0.3030	0.7070
		140900110000	钙基酯		kg	0.1010	0.2020	0.2020	0.5050
		142900030000	氧气		m ³	1.0200	1.0200	1.0200	2.0400
		142900050002	乙炔气		kg	0.3923	0.3923	0.3923	0.7846
		031107100000	砂纸		张	2.0000	4.0000	4.0000	4.0000
		031505020000	金属滤网		m ²	0.0625	0.0650	0.0650	0.0650
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm		kg	0.0500	0.0600	0.0600	0.0600
		020100180000	无石棉橡胶板		kg	0.1250	0.1500	0.1500	0.1500
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2100	0.2100	0.2100	0.3150
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.3000	0.3000	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊									
接、固定、单机试运转。									

C. 1. 43 减振装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 43 的规定。

表 C. 1. 43- 1 减振钢板

项目	编 号			C1-6-96	C1-6-97	C1-6-98	
	名 称			连接板尺寸(mm 以内)			
				300×300	400×400	500×500	
	工 程 量 计 量 单 位			块			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.093	0.147	0.221
	材	012900370000	减震钢板	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105061400	带母螺栓 M12×(85 ~ 100)	套	4.1200	-	-
		030105062100	带母螺栓 M16×(85 ~ 100)	套	-	4.1200	-
		030105062200	带母螺栓 M18×(110 ~ 150)	套	-	-	4.1200
	料	140700030000	机油	kg	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包场内搬运、外观检查、核对尺寸、安装减振板、紧螺栓、找平找正、稳固。							

续表 C. 1. 43- 1 减振钢板

项目	编 号				C1-6-99	C1-6-100	C1-6-101	
	名 称				连接板尺寸(mm 以内)			
					600×600	800×800	1000×1000	
	工 程 量 计 量 单 位					块		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.294	0.411	0.781
	材 料	012900370000	减震钢板		块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105062500	带母螺栓 M20×(110~150)		套	4.1200	-	-
		030105062700	带母螺栓 M22×(110~150)		套	-	4.1200	-
		030105063000	带母螺栓 M24×(110~150)		套	-	-	6.1800
		140700030000	机油		kg	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	-	-	0.1000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、核对尺寸、安装减振板、紧螺栓、找平找正、稳固。								

表 C. 1. 43-2 减振器

项目	编 号				C1-6-102	C1-6-103	C1-6-104	
	名 称				减振垫	减振器	弹簧减振器	
					(支点)			
	工 程 量 计 量 单 位					个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.007	0.335	0.267
	材 料	020700040100	橡胶减振垫 SD		组	(1.0000)	—	—
		225700030002	减振器		个	—	(1.0000)	(1.0000)
		030107010001	膨胀螺栓（综合）		套	-	4.1200	2.0600
		030105062100	带母螺栓 M16×(85 ~ 100)		套	-	1.0300	-
		140700030000	机油		kg	-	0.0050	0.0800
		140300020000	汽油 综合		kg	-	0.0100	0.0130
		340000110000	其他材料		%	-	3.0000	3.0000
		机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注：工作内容包括场内搬运、基础划线、开孔、栽膨胀螺栓、就位、找平找正、清洗。								

表 C. 1. 43-3 减振台座

项目	编 号				C1-6-105	C1-6-106	C1-6-107	C1-6-108	C1-6-109
	名 称				设备重量(t 以内)				
					0.5	1	3	5	7
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5.100	5.100	6.800	8.500	10.200
	材	011900010001	槽钢 综合	kg	41.0000	56.0000	88.0000	125.4140	139.8840
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	3.8310	6.3200	18.5100	-	-
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	-	-	-	31.2580	25.9300
		031500040000	垫铁	kg	0.5000	1.0000	3.0000	5.0000	7.0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3300	0.6600	1.9800	3.3000	4.6200
		130100050000	调合漆	kg	0.2295	0.4590	1.3770	2.2950	3.2130
		130500040000	防锈漆	kg	0.2745	0.5490	1.6470	2.7450	3.8430
		802100050500	普通混凝土 C30	m ³	0.1950	0.3840	1.1700	1.9200	3.1680
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1269	0.2538	0.7615	1.2692	1.7769
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包包括场内搬运、基础划线、钢结构制作、除锈、刷漆、混凝土浇筑、养护。

VII 压缩机安装

C. 1. 44 活塞式压缩机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 44 的规定。

表 C. 1. 44- 1 活塞式 L 型压缩机组安装

项目	编 号				C1-7-1	C1-7-2	C1-7-3		
	名 称				机组重量(t 以内)				
					1	3	5		
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	13. 688	19. 115	25. 378	
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	12. 2400	17. 4400	23. 4000	
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	11. 0540	15. 5180	21. 0460	
		013500010000	紫铜板 综合		kg	0. 0500	0. 0500	0. 1000	
		050300070000	板方材		m ³	0. 0130	0. 0180	0. 0180	
		370500080000	道木		m ³	-	-	0. 0150	
		140300010000	煤油		kg	5. 5335	9. 6836	11. 0670	
		140700030000	机油		kg	0. 3955	0. 9492	1. 1074	
		140900110000	钙基酯		kg	0. 2273	0. 3409	0. 4545	
		142900030000	氧气		m ³	1. 0200	1. 0200	2. 0400	
		142900050002	乙炔气		kg	0. 3923	0. 3923	0. 7846	
		031505020000	金属滤网		m ²	0. 5000	0. 8000	1. 0000	
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0. 2200	1. 5800	2. 2300	
		172500340000	塑料管		m	1. 5000	2. 5000	3. 5000	
		133500190000	防火密封胶		支	2. 0000	4. 0000	6. 0000	
		031107100000	砂纸		张	5. 0000	8. 0000	10. 0000	
		料	031505030200	铜丝布 60 目黄铜丝;幅宽 0. 914m		m	0. 0100	0. 0200	0. 0300
			012900240000	不锈钢板		kg	0. 0500	0. 0800	0. 1000
			031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0. 5460	0. 6300	0. 7980
	340000110000		其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0. 3000	0. 5000	-	
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	-	0. 3000	
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 3000	0. 3000	0. 5000	
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0. 2000	0. 3150	0. 3900	
		994500310000	滤油机		台班	0. 3000	0. 5000	0. 7000	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

续表 C. 1. 44- 1 活塞式 L 型压缩机组安装

项目	编 号				C1-7-4	C1-7-5	C1-7-6	
	名 称				机组重量(t 以内)			
					8	10	15	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	37.371	45.060	68.924	
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	32.0400	47.0800	59.4800	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	28.8050	46.2100	58.3200	
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.1500	0.2000	0.2000	
		050300070000	板方材	m³	0.0380	0.0380	0.0380	
		370500080000	道木	m³	0.0180	0.0250	0.0280	
		140300010000	煤油	kg	13.8338	16.6005	19.3673	
		140700030000	机油	kg	1.2656	1.5820	1.7402	
		140900110000	钙基酯	kg	0.5681	0.5681	0.9090	
		142900030000	氧气	m³	2.0400	2.0400	3.0600	
		142900050002	乙炔气	kg	0.7846	0.7846	1.1769	
		031505020000	金属滤网	m²	1.1000	1.2000	1.4000	
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3.2000	3.4000	3.4000	
		172500340000	塑料管	m	4.5000	5.5000	6.5000	
		133500190000	防火密封胶	支	8.0000	10.0000	12.0000	
		031107100000	砂纸	张	12.0000	14.0000	16.0000	
	料	031505030200	铜丝布 60 目黄铜丝;幅宽 0.914m	m	0.0400	0.0400	0.0500	
		012900240000	不锈钢板	kg	0.1200	0.1400	0.1600	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.8190	1.1340	1.1340	
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	
	机	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.5000	-	-	
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	0.5000	-	
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	0.5000	
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	-	-	
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0.7000	1.0000	
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4100	0.5670	0.5670	
		994500310000	滤油机	台班	1.0000	1.0000	1.0000	
		具	871104070000	激光轴对中仪	台班	-	1.0000	1.0000
			994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

表 C. 1. 44-2 活塞式 Z 型 2 列压缩机组安装

项目	编 号				C1-7-7	C1-7-8	C1-7-9	C1-7-10
	名 称				机组重量(t 以内)			
					双重整机 15	20	25	30
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	68.924	89.768	114.891	131.367
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	90.2400	87.7200	124.7600	137.1600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	87.0120	84.7800	120.0550	132.1660
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.4000	0.2000	0.3000	0.3000
		050300070000	板方材	m³	0.0500	0.1000	0.1000	0.1250
		370500080000	道木	m³	0.0400	0.0410	0.0410	0.0410
		140300010000	煤油	kg	39.5250	22.1340	23.5174	24.9008
		140700030000	机油	kg	3.1327	2.2148	2.5312	2.6894
		140900110000	钙基酯	kg	1.6875	1.1363	1.3635	1.3635
		142900030000	氧气	m³	6.1200	3.0600	4.0800	4.0800
		142900050002	乙炔气	kg	2.3538	1.1769	1.5692	1.5692
		031505020000	金属滤网	m²	1.8000	2.0000	2.2000	2.4000
		172500340000	塑料管	m	8.5000	9.5000	10.5000	11.0000
		133500190000	防火密封胶	支	16.0000	18.0000	20.0000	22.0000
		031107100000	砂纸	张	19.0000	21.0000	23.0000	24.0000
		012900240000	不锈钢板	kg	0.2000	0.2500	0.3000	0.3500
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.3000	2.2680	3.3180	3.3180
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	10.1800	7.8000	8.6000	9.4300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700010500	平板拖车组 20t	台班	1.0000	-	-	-
		990700011400	平板拖车组 30t	台班	-	1.0000	1.0000	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	-	1.0000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	1.0000	-	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	1.0000	1.0000	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.6190	1.0000	1.0000	1.0000
		994500310000	滤油机	台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	2.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 44-2 活塞式 Z 型 2 列压缩机组安装

项目	编 号				C1-7-11	C1-7-12	C1-7-13	C1-7-14
	名 称				机组重量(t 以内)			
					35	40	45	50
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	152.608	173.652	191.339	202.742
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	149.4800	161.8000	177.2600	192.7200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	143.7480	155.3300	170.2045	185.0790
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.3500	0.4000	0.4500	0.5000
		050300070000	板方材	m³	0.1375	0.1500	0.1750	0.2000
		370500080000	道木	m³	0.0410	0.0410	0.0410	0.0410
		140300010000	煤油	kg	26.2842	27.6675	29.0509	30.4343
		140700030000	机油	kg	2.8476	3.0058	3.1640	3.3222
		140900110000	钙基酯	kg	1.4772	1.5908	1.5908	1.5908
		142900030000	氧气	m³	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		142900050002	乙炔气	kg	1.5692	1.5692	1.5692	1.5692
		031505020000	金属滤网	m²	2.4000	2.6000	2.6000	2.8000
		133500190000	防火密封胶	支	23.0000	24.0000	25.0000	26.0000
		172500340000	塑料管	m	12.0000	13.0000	14.0000	15.0000
		031107100000	砂纸	张	25.0000	26.0000	27.0000	28.0000
		料	012900240000	不锈钢板	kg	0.3750	0.4000	0.4500
	031301010500		低碳钢焊条 J427	kg	3.3180	3.3180	3.3180	3.3180
	020100080300		无石棉橡胶板 高压	kg	10.5300	11.6000	12.5000	13.4000
	340000110000		其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具		990700011500	平板拖车组 40t	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	1.0000	1.2000	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	1.0000	1.0000	1.0000	-
		990900002800	汽车式起重机 120t	台班	-	-	-	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1.2500	1.5000	1.5800	1.6500
		994500310000	滤油机	台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊								

表 C. 1. 44-3 活塞式 Z 型 3 列压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-15	C1-7-16	C1-7-17
	名 称				机组重量(t 以内)		
					1	3	5
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	23.976	38.450	47.675
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	12.2400	23.4000	32.0400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	11.0540	21.0460	28.8050
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0100	0.0200	0.0300
		050300070000	板方材	m³	0.0060	0.0080	0.0110
		370500080000	道木	m³	0.0190	0.0190	0.0190
		140300010000	煤油	kg	11.8575	15.8100	19.7625
		140900110000	钙基酯	kg	0.3375	0.5063	0.6750
		140700030000	机油	kg	1.1748	2.3495	3.5243
		142900030000	氧气	m³	3.6720	5.2020	5.2020
		142900050002	乙炔气	kg	1.4123	2.0008	2.0008
		031505020000	金属滤网	m²	0.5000	0.8000	1.0000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.2000	2.7000	3.8000
		133500190000	防火密封胶	支	2.0000	4.0000	6.0000
		172500340000	塑料管	m	1.5000	2.5000	3.5000
		340500110000	青壳纸	kg	0.7500	0.7500	1.5000
		031107100000	砂纸	张	15.0000	23.0000	25.0000
		012900240000	不锈钢板	kg	0.0500	0.0800	0.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4400	0.6000	0.7900
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.5000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.3000	0.5000
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.3000	0.3760
		994500310000	滤油机	台班	0.3000	0.5000	0.7000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

续表 C. 1. 44-3 活塞式 Z 型 3 列压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-18	C1-7-19	C1-7-20
	名 称				机组重量(t 以内)		
					8	10	15
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	59.304	68.966	91.445
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	47.5600	71.8800	90.2400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	36.5640	70.4300	87.0120
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0450	0.0750	0.1000
		050300070000	板方材	m ³	0.0120	0.0120	0.0150
		370500080000	道木	m ³	0.4440	0.4440	0.6100
		140300010000	煤油	kg	25.6913	31.6200	41.5013
		140900110000	钙基酯	kg	0.8438	0.8438	1.3500
		140700030000	机油	kg	4.1117	4.6991	7.0486
		142900030000	氧气	m ³	7.0380	7.0380	8.8740
		142900050002	乙炔气	kg	2.7069	2.7069	3.4131
		031505020000	金属滤网	m ²	1.1000	1.2000	1.4000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	4.9000	5.2000	5.5000
		133500190000	防火密封胶	支	8.0000	10.0000	12.0000
		172500340000	塑料管	m	4.5000	5.5000	6.5000
		340500110000	青壳纸	kg	1.5000	3.0000	3.0000
		031107100000	砂纸	张	30.0000	32.0000	37.0000
		012900240000	不锈钢板	kg	0.1200	0.1400	0.1600
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1950	0.1950	0.2500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.5000	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	0.5000	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	1.0000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0.7000	1.0000
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.5000	1.0000	1.0000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.5000	0.5000	1.0000
		994500310000	滤油机	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

表 C. 1. 44-4 活塞式 V 型压缩机整体安装

项目	编			

续表 C. 1. 44-4 活塞式 V 型压缩机整体安装

项目	编			

表 C. 1. 44-5 活塞式 W 型压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-27	C1-7-28	C1-7-29
	机 组 形 式				W 型		
	汽 缸 数 量 (个)				6		
	缸径(mm)/ 机组重量(t)				70/1. 2	100/1. 5	125/2
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5. 560	7. 438	8. 605
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	12. 2400	24. 4800	24. 4800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	16. 5820	22. 1090	22. 1090
		050300070000	板方材	m³	0. 0100	0. 0200	0. 0250
		140700030000	机油	kg	0. 3164	0. 5145	0. 5936
		140900110000	钙基酯	kg	0. 6255	0. 8528	1. 0226
		133500450000	橡胶盘根 低压	kg	0. 5000	1. 0000	1. 2000
		031505020000	金属滤网	m²	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	2. 2000	2. 5000	2. 8000
		133500190000	防火密封胶	支	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		172500340000	塑料管	m	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		031107100000	砂纸	张	5. 0000	5. 0000	5. 0000
		012900240000	不锈钢板	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0400
	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 2100	0. 2100	
	340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1100	0. 1100	0. 1100
		994500310000	滤油机	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

表 C. 1. 44-6 活塞式 S 型压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-30	C1-7-31	C1-7-32
	机 组 形 式				S 型		
	汽 缸 数 量 (个)				8		
	缸径(mm)/ 机组重量(t)				70/1. 5	100/2	125/2. 5
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 607	8. 361	10. 642
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	18. 3600	24. 4800	30. 6000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	16. 5820	22. 1090	27. 6360
		050300070000	板方材	m³	0. 0110	0. 0230	0. 0250
		140700030000	机油	kg	0. 3955	0. 6328	0. 7910
		140900110000	钙基酯	kg	0. 6818	0. 9090	1. 1363
		133500450000	橡胶盘根 低压	kg	0. 6000	1. 0000	1. 5000
		031505020000	金属滤网	m²	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	2. 2000	3. 4000	3. 8000
		133500190000	防火密封胶	支	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		172500340000	塑料管	m	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		031107100000	砂纸	张	5. 0000	5. 0000	5. 0000
		012900240000	不锈钢板	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0. 0400	0. 0400	0. 0400
	料	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 2100	0. 2100
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1100	0. 1100	0. 1100
		994500310000	滤油机	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊							
接、固定、单机试运转。							

表 C. 1. 44-7 活塞式 V 型制冷压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-33	C1-7-34	C1-7-35	C1-7-36
	机 组 形 式				V 型			
	汽 缸 数 量 (个)				2			
	缸径(mm)/ 机组重量(t)				100/0. 5	125/2	170/3. 0	200/5. 0
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	11. 170	14. 870	20. 042	32. 603
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	12. 2400	24. 4800	26. 4600	40. 6800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	11. 0540	22. 1090	23. 8090	36. 5640
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0300	0. 0400
		050300070000	板方材	m³	0. 0080	0. 0130	0. 0360	0. 0440
		140700030000	机油	kg	0. 1582	0. 2373	0. 4746	0. 6328
		140900110000	钙基酯	kg	0. 5681	0. 5681	0. 8179	0. 9090
		133500450000	橡胶盘根 低压	kg	0. 3000	0. 3500	0. 5000	0. 8000
		133500190000	防火密封胶	支	2. 0000	2. 0000	4. 0000	6. 0000
		031505020000	金属滤网	m²	0. 5000	0. 5000	0. 8000	1. 0000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 1000	3. 8000	5. 4000	5. 8000
		172500340000	塑料管	m	1. 5000	1. 5000	2. 5000	3. 5000
		031107100000	砂纸	张	5. 0000	5. 0000	8. 0000	10. 0000
		012900240000	不锈钢板	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0800	0. 1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 2100	0. 4200	0. 6300
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 5000	0. 5000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0. 3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 2500	0. 3000	0. 3000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	0. 5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1100	0. 1100	0. 2100	0. 3200
		994500310000	滤油机	台班	0. 3000	0. 3000	0. 5000	0. 7000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊								
接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 44-7 活塞式 V 型制冷压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-37	C1-7-38	C1-7-39	C1-7-40
	机 组 形 式				V 型			
	汽 缸 数 量 (个)				4			
	缸径(mm)/ 机组重量(t)				100/0.75	125/2.0	170/4.0	200/6.0
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	13.202	19.327	26.378	40.265
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	12.2400	24.4800	25.9200	46.8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	11.0540	22.1090	23.2780	42.0910
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0200	0.0300	0.0300	0.0400
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0180	0.0390	0.0500
		140700030000	机油	kg	0.2373	0.5145	1.0283	0.7119
		140900110000	钙基酯	kg	0.6818	0.9664	1.1588	0.9090
		133500450000	橡胶盘根 低压	kg	0.5000	0.5000	0.8000	1.0000
		133500190000	防火密封胶	支	2.0000	2.0000	4.0000	4.0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0.5000	0.5000	0.8000	0.8000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	2.0000	2.0000	6.4300	6.8500
		172500340000	塑料管	m	1.5000	1.5000	2.5000	2.5000
		031107100000	砂纸	张	5.0000	5.0000	8.0000	8.0000
		012900240000	不锈钢板	kg	0.0500	0.0500	0.0800	0.0800
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2100	0.4200	0.6300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.5000	0.5000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0.3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2500	0.3000	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.3000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1100	0.1100	0.2000	0.3000
		994500310000	滤油机	台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.7000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

表 C. 1. 44- 8 活塞式 W 型制冷压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-41	C1-7-42	C1-7-43	C1-7-44
	机 组 形 式				W 型			
	汽 缸 数 量 (个)				6			
	缸径(mm)/ 机组重量(t)				100/1. 0	125/2. 5	170/5. 0	200/8. 0
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	16. 357	22. 294	30. 752	47. 917
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	18. 3600	32. 0400	40. 6800	49. 3200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	16. 5820	28. 8050	36. 5640	38. 7960
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0. 0200	0. 0300	0. 0300	0. 0600
		050300070000	板方材	m ³	0. 0200	0. 0200	0. 0450	0. 0630
		140700030000	机油	kg	0. 5145	0. 9492	1. 2656	0. 7910
		140900110000	钙基酯	kg	0. 7954	0. 9664	1. 3748	0. 9090
		133500450000	橡胶盘根 低压	kg	0. 6000	1. 0000	1. 0000	1. 5000
		133500190000	防火密封胶	支	2. 0000	2. 0000	6. 0000	8. 0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0. 5000	0. 8000	1. 0000	1. 1000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	2. 4000	6. 2000	7. 4000	8. 2000
		172500340000	塑料管	m	1. 5000	1. 5000	3. 5000	4. 5000
		031107100000	砂纸	张	5. 0000	5. 0000	10. 0000	12. 0000
	料	012900240000	不锈钢板	kg	0. 0500	0. 0500	0. 1000	0. 1200
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 4200	0. 4200	0. 6300
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 5000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0. 5000	0. 5000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 3000	0. 3000	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0. 5000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	0. 5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1100	0. 2000	0. 2000	0. 3000
		994500310000	滤油机	台班	0. 5000	0. 5000	0. 7000	1. 0000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

表 C. 1. 44-9 活塞式 S 型制冷压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-45	C1-7-46	C1-7-47	C1-7-48
	机 组 形 式				S 型			
	汽 缸 数 量 (个)				8			
	缸径(mm)/ 机组重量(t)				100/1.5	125/3.0	170/6.0	200/10.0
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	18.227	24.653	34.795	54.241
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	21.4200	32.0400	46.8000	84.2800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	19.3450	28.8050	42.0910	81.9830
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0800
		050300070000	板方材	m ³	0.0130	0.0210	0.0540	0.0880
		140700030000	机油	kg	0.6328	1.1865	1.4238	0.9492
		140900110000	钙基酯	kg	1.0800	1.3748	1.4209	1.0226
		133500450000	橡胶盘根 低压	kg	0.8000	2.0000	2.3000	2.0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000
		133500190000	防火密封胶	支	2.0000	2.0000	6.0000	10.0000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3.2000	6.8000	8.5300	9.5400
		172500340000	塑料管	m	1.5000	1.5000	3.5000	5.5000
		031107100000	砂纸	张	5.0000	5.0000	10.0000	14.0000
	料	012900240000	不锈钢板	kg	0.0500	0.0500	0.1000	0.1400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.4200	0.4200	0.6300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.5000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.5000	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	0.5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.5000	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.1100	0.2000	0.2000	0.3000
		994500310000	滤油机	台班	0.3000	0.5000	0.7000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

C. 1. 45 回转式螺杆压缩机整体安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 45 的规定。

表 C. 1. 45 回转式螺杆压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-49	C1-7-50	C1-7-51	C1-7-52
	名 称				机组重量(t 以内)			
					1	2	3	5
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	12. 106	13. 535	18. 709	23. 012
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	18. 3600	25. 2000	32. 0400	40. 6800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	16. 5820	22. 6935	28. 8050	36. 5640
		050300070000	板方材	m ³	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0130
		140300010000	煤油	kg	4. 1501	6. 2252	8. 3003	10. 8035
		140700030000	机油	kg	0. 3164	0. 5537	0. 7910	0. 7910
		140900110000	钙基酯	kg	0. 2273	0. 3409	0. 4545	0. 5681
		142900030000	氧气	m ³	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		142900050002	乙炔气	kg	0. 3923	0. 3923	0. 3923	0. 3923
		133500190000	防火密封胶	支	2. 0000	3. 0000	4. 0000	6. 0000
		031505020000	金属滤网	m ²	0. 5000	0. 5500	0. 6000	1. 0000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 4800	0. 5000	0. 5200	0. 5800
		172500340000	塑料管	m	1. 5000	2. 0000	2. 5000	3. 5000
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0400
		031107100000	砂纸	张	5. 0000	5. 5000	6. 0000	10. 0000
	料	012900240000	不锈钢板	kg	0. 0500	0. 0650	0. 0800	0. 1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 4200	0. 4620	0. 5040	0. 6300
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 3000	0. 4000	0. 5000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0. 3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	1. 0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 2000	0. 2200	0. 2400	0. 3150
		994500310000	滤油机	台班	0. 3000	0. 4000	0. 5000	1. 0000
		871104070000	激光轴对中仪	台班	0. 5000	0. 7500	1. 0000	1. 0000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。								

续表 C. 1. 45 回转式螺杆压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-53	C1-7-54	C1-7-55	C1-7-56	
	名 称				机组重量(t 以内)				
					8	10	15	20	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	35.504	43.774	55.849	81.587
	材	031509020000	斜垫铁 综合		kg	38.7960	81.9830	87.0120	99.1230
		031509040000	平垫铁 综合		kg	49.3200	84.2800	90.2400	102.6400
		050300070000	板方材		m ³	0.0190	0.0210	0.0390	0.0380
		370500080000	道木		m ³	0.0050	0.0080	0.0080	0.0080
		140300010000	煤油		kg	13.8338	16.6005	19.3673	22.1340
		140700030000	机油		kg	0.9492	1.1865	1.1865	1.1865
		140900110000	钙基酯		kg	0.9090	0.9090	1.0226	1.1363
		142900030000	氧气		m ³	1.5300	2.0400	2.5500	3.0600
		142900050002	乙炔气		kg	0.5885	0.7846	0.9808	1.1769
		031505030200	铜丝布 60 目黄铜丝;幅宽 0.914m		m	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		031505020000	金属滤网		m ²	1.1000	1.2000	1.4000	1.4000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.8500	1.6500	2.3400	3.2400
		172500340000	塑料管		m	4.5000	5.5000	6.5000	7.5000
		133500190000	防火密封胶		支	8.0000	10.0000	12.0000	12.0000
		013500010000	紫铜板 综合		kg	0.0600	0.0800	0.1000	0.1200
		031107100000	砂纸		张	12.0000	14.0000	16.0000	16.0000
		012900240000	不锈钢板		kg	0.1200	0.1400	0.1600	0.1600
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.8400	1.2810	1.3650	1.5750
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.5000	-	-	-
		990700000700	载重汽车 15t		台班	-	0.5000	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t		台班	-	-	1.0000	-
		990700011500	平板拖车组 40t		台班	-	-	-	1.0000
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.5000	-	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t		台班	-	0.7000	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	-	-	1.0000	-
		990900002100	汽车式起重机 100t		台班	-	-	-	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.4310	0.6390	0.6500	0.7800
		994500310000	滤油机		台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		871104070000	激光轴对中仪		台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。									

C. 1. 46 离心式(透平式)压缩机整体安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 46 的规定。

表 C. 1. 46 离心式(透平式)压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-57	C1-7-58	C1-7-59
	名 称				电动机驱动		
					设备重量(t 以内)		
					1	2	3
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	12. 106	13. 535	18. 709
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	4. 0640	4. 0640	5. 0800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6. 2880	6. 2880	7. 8600
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 5000	0. 5000	0. 6000
		142900030000	氧气	m³	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		142900050002	乙炔气	kg	0. 3924	0. 3924	0. 3924
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 4200	0. 4830	0. 5040
		031301150000	气焊条	kg	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		140300020000	汽油 综合	kg	0. 5100	0. 6120	1. 5300
		140700030000	机油	kg	0. 4040	0. 5050	1. 0100
		140300010000	煤油	kg	3. 1500	4. 7250	6. 3000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100080000	液压叉车	台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		990900025100	电动卷扬机 单筒慢速 1t	台班	-	-	0. 2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 2000	0. 3000	0. 4000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。							

续表 C. 1.46 离心式(透平式)压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-60	C1-7-61	C1-7-62	C1-7-63	C1-7-64	
	名 称				电动机驱动					
					机组重量(t 以内)					
					5	8	10	20	30	
工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	28.728	35.504	59.678	110.635	163.549	
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	48.8400	54.7800	58.7200	95.6000	251.8800	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	46.6990	52.5900	56.5780	92.6450	235.5140	
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	1.2500	2.0000	2.5000	5.0000	7.5000	
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0300	0.0420	0.0500	0.1000	0.1500	
		050300070000	板方材	m³	0.0580	0.0880	0.1000	0.1800	0.2630	
		370500080000	道木	m³	0.0100	0.0130	0.0150	0.0210	0.0210	
		140300010000	煤油	kg	13.8338	20.4740	24.9008	41.5013	62.2519	
		140700030000	机油	kg	1.5820	2.5312	3.1640	6.3281	9.4921	
		140900110000	钙基酯	kg	0.2273	0.3636	0.4545	0.9090	1.1363	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.7500	1.2000	1.5000	3.0000	4.5000	
		142900030000	氧气	m³	0.5100	0.8200	1.0200	1.5300	2.0400	
		142900050002	乙炔气	kg	0.1962	0.3139	0.3923	0.5885	0.7846	
		020100190000	耐油无石棉橡胶板	kg	1.2500	1.7000	2.0000	4.0000	7.5000	
		340500110000	青壳纸	kg	0.2500	0.4000	0.5000	1.0000	1.5000	
		031505020000	金属滤网	m²	1.0000	1.1800	1.3000	1.5000	2.4000	
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	7.4300	10.4300	12.4300	18.6500	22.5400	
		133500190000	防火密封胶	支	6.0000	8.4000	10.0000	16.0000	20.0000	
		172500340000	塑料管	m	3.5000	4.1000	4.5000	5.5000	11.0000	
		031107100000	砂纸	张	10.0000	12.4000	14.0000	16.0000	24.0000	
	料	012900240000	不锈钢板	kg	0.1000	0.1600	0.2000	0.3000	0.3500	
		031505030200	铜丝布 60 目黄铜丝;幅宽 0.914m	m	0.0500	0.0800	0.1000	0.2000	0.3000	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3600	0.4620	0.6300	0.6300	0.9450	
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.3000	4.0000	0.5000	-	-	
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	-	-	-	1.0000	1.0000	
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5000	0.5000	-	-	-	
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.5000	-	-	
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	1.0000	-	
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	-	1.0000	
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.3000	0.3700	0.3930	0.5400	
		994500310000	滤油机	台班	0.7000	0.7000	0.7000	1.0000	2.0000	
		具	871104070000	激光轴对中仪	台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
			994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊										
接、固定、单机试运转。										

续表 C. 1.46 离心式(透平式)压缩机整体安装

项目	编 号				C1-7-65	C1-7-66	C1-7-67	C1-7-68		
	名 称				电动机驱动					
					机组重量(t 以内)					
					40	50	70	100		
工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	213.307	262.658	355.957	487.383	
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	325.6400	341.6400	387.5200	467.7600	
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	304.8070	320.2130	363.1150	438.0050	
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	10.0000	12.5000	17.5000	19.8600	
		013500010000	紫铜板 综合		kg	0.2000	0.2500	0.3500	1.8000	
		050300070000	板方材		m³	0.3350	0.3860	0.4400	0.5410	
		370500080000	道木		m³	0.0210	0.0240	0.0410	0.0480	
		140300010000	煤油		kg	83.0025	103.7531	145.2544	207.5063	
		140700030000	机油		kg	12.6561	15.8201	22.1482	31.6403	
		140900110000	钙基酯		kg	1.3635	1.5908	2.7270	3.1815	
		143100290000	二硫化钼		kg	6.0000	7.5000	10.5000	15.0000	
		142900030000	氧气		m³	2.0400	3.0600	4.0800	5.1000	
		142900050002	乙炔气		kg	0.7846	1.1769	1.5692	1.9615	
		020100190000	耐油无石棉橡胶板		kg	10.0000	12.5000	17.5000	25.0000	
		340500110000	青壳纸		kg	2.0000	2.5000	3.5000	5.0000	
		031505020000	金属滤网		m²	2.8000	2.8000	3.0000	4.0000	
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	34.7600	45.2000	55.4000	67.4200	
		133500190000	防火密封胶		支	24.0000	26.0000	28.0000	32.0000	
		172500340000	塑料管		m	13.0000	15.0000	19.0000	24.0000	
		031107100000	砂纸		张	26.0000	28.0000	30.0000	36.0000	
	料	012900240000	不锈钢板		kg	0.4000	0.5000	0.6000	0.8000	
		031505030200	铜丝布 60 目黄铜丝;幅宽 0.914m		m	0.4000	0.5000	0.7000	1.0000	
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1.2600	1.2600	1.2600	1.5750	
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机 具	机	990700011500	平板拖车组 40t		台班	1.0000	-	-	-
			990700010600	平板拖车组 60t		台班	-	1.0000	-	-
			990900002000	汽车式起重机 50t		台班	-	1.5000	1.5000	1.5000
			990900003600	汽车式起重机 75t		台班	-	1.0000	-	-
			990900002100	汽车式起重机 100t		台班	1.5000	-	-	-
			992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.6300	0.6300	0.6300	0.7500
		994500310000	滤油机		台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
具		871104070000	激光轴对中仪		台班	1.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、配合基础验收、设备找正、调平、精平、焊接、固定、单机试运转。										

VIII 其他机械及附属设备安装

C. 1. 47 制冰设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 47 的规定。

表 C. 1. 47- 1 快速制冰设备

项目	编 号				C1-8-1
	设 备 类 别				快速制冰设备
	设 备 型 号 及 名 称				AJP 15/24
	设 备 重 量 (t 以 内)				6. 5
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	82. 958
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	12. 2400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	10. 3800
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2. 5 \sim 4. 0$	kg	3. 0000
		031501410000	圆钉	kg	0. 0400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4. 5200
		031301050200	碳钢气焊条 $\phi 4$	kg	1. 9000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0290
		370500080000	道木	m ³	0. 0680
		140300010000	煤油	kg	14. 1200
		140700030000	机油	kg	0. 5050
		140900110000	钙基酯	kg	0. 5050
		130100160000	白油漆	kg	0. 4800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 5000
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0. 5000
		031107100000	砂纸	张	18. 0000
		020900030002	塑料布	kg	7. 9200
		340000110000	其他材料	%	5. 0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 6100
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	1. 0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2. 5000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

表 C. 1. 47-2 盐水制冰设备

项目	编 号				C1-8-2	C1-8-3	C1-8-4
	设 备 类 别				盐水制冰设备		
	设 备 型 号 及 名 称				倒冰架		加水器
	设 备 重 量 (t 以 内)				0.5	1.0	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.019	4.813	6.141
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5.8200	5.8200	5.8200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.9400	4.9400	4.9400
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	1.5000	1.5000	1.5000
		031501410000	圆钉	kg	-	0.0200	0.0200
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg ₃	0.1500	0.1500	0.1500
		050300070000	板方材	m	0.0100	0.0100	0.0100
		370500080000	道木	m ³	-	0.0080	0.0080
		140300010000	煤油	kg	1.5100	1.8200	1.5100
		140700030000	机油	kg	0.1010	0.1010	0.1010
		140900110000	钙基酯	kg	-	-	0.1010
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.0800	0.0800
		031107100000	砂纸	张	2.0000	2.0000	2.0000
		020900030002	塑料布	kg	0.6000	0.6000	0.6000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3600	0.3600	0.3600
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2500	0.2500	0.2500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1. 47-2 盐水制冰设备

项目	编 号				C1-8-5	C1-8-6	C1-8-7	C1-8-8	
	设 备 类 别				盐水制冰设备				
	设 备 型 号 及 名 称				冰桶	单层制冰池盖	双层制冰池盖	冰池盖	
	设 备 重 量 (t 以 内)				0.05	0.03		包镀锌铁皮	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.152	0.263	0.333	0.930
	材	012900011100	镀锌薄钢板 δ0.5mm~0.9mm		kg	-	-	-	13.0000
		031509060000	铁件		kg	-	0.3300	0.3300	-
		030103230000	木螺钉		个	-	26.0000	42.0000	60.0000
		050300070000	板方材		m³	-	0.0680	0.0680	-
		140300010000	煤油		kg	0.1020	-	-	-
		130100160000	白油漆		kg	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800
	料	031107100000	砂纸		张	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		020900030002	塑料布		kg	0.6000	0.6000	0.6000	0.6000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。									

续表 C. 1. 47-2 盐水制冰设备

项目	编 号				C1-8-9	C1-8-10	C1-8-11
	设 备 类 别				盐水制冰设备		
	设 备 型 号 及 名 称				盐水搅拌器		
	设 备 重 量 (t 以 内)				0. 1	0. 2	0. 3
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 543	2. 001	2. 918
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	2. 8200	2. 8200	2. 8200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	3. 0600	3. 0600	3. 0600
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	-	1. 1000	1. 1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 2310	0. 2540
		050300070000	板方材	m³	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		370500080000	道木	m³	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		140300010000	煤油	kg	1. 5250	1. 5250	1. 7350
		140700030000	机油	kg	0. 2020	0. 2120	0. 3130
		140900110000	钙基酯	kg	-	0. 2120	0. 3130
		130100160000	白油漆	kg	0. 0800	0. 0800	0. 0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 1200	0. 2200	0. 2400
		031107100000	砂纸	张	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		020900030002	塑料布	kg	0. 6000	0. 6000	0. 6000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 1500	0. 2000	0. 2500
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

C. 1. 48 冷风机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 48 的规定。

表 C. 1. 48- 1 落地式冷风机

项目	编 号				C1-8-12	C1-8-13	C1-8-14	C1-8-15
	设 备 名 称				落地式冷风机			
	冷却面积(m²) 或设备直径 Φ(mm)				100	150	200	250
	设 备 重 量 (t 以 内)				1.0	1.5	2	2.5
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.209	7.362	9.415	11.616
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5.8000	5.8000	5.8000	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	5.2000	5.2000	5.2000	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.8000	1.0000	1.0000	1.4000
		031501410000	圆钉	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2520	0.3020	0.3620
		050300070000	板方材	m³	0.0020	0.0050	0.0060	0.0080
		370500080000	道木	m³	0.0100	0.0200	0.0300	0.0410
		140300010000	煤油	kg	1.4100	1.5000	2.1100	2.2100
		140700140000	冷冻机油	kg	0.3000	0.3000	0.5000	0.5000
		140700030000	机油	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		140900110000	钙基酯	kg	0.3030	0.3030	0.4040	0.4040
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.0800	0.0800	0.1000
		031107100000	砂纸	张	2.0000	2.0000	2.0000	3.0000
		020900030002	塑料布	kg	0.5000	0.5000	0.5000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2400	0.3600	0.4800	0.6000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2500	0.3000	0.3500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

续表 C. 1. 48- 1 落地式冷风机

项目	编 号				C1-8-16	C1-8-17	C1-8-18	C1-8-19
	设 备 名 称				落地式冷风机			
	冷却面积(m²)或设备直径 Φ(mm)				300	350	400	500
	设 备 重 量 (t 以 内)				3	3.5	4.5	5.5
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	12.914	13.347	15.167	16.190
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	10.3000	10.3000	10.3000	13.0100
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	7.8600	7.8600	7.8600	11.4300
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	1.4000	1.8000	1.8000	2.4000
		031501410000	圆钉	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4340	0.5210	0.6250	0.7500
		050300070000	板方材	m³	0.0090	0.0100	0.0120	0.0150
		370500080000	道木	m³	0.0410	0.0410	0.0410	0.0620
		140300010000	煤油	kg	2.3200	2.3200	2.5200	2.7200
		140700140000	冷冻机油	kg	0.8000	0.8000	1.0000	1.2000
		140700030000	机油	kg	0.2000	0.2000	0.3030	0.4040
		140900110000	钙基酯	kg	0.5050	0.5050	0.5050	0.7070
		130100160000	白油漆	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
	料	031107100000	砂纸	张	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布	kg	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.2400	0.2400	0.3600
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.4200	0.6600	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.6000	0.4000	0.6000	-
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	-	-	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.4500	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

表 C. 1. 48-2 吊顶式冷风机

项目	编 号			C1-8-20	C1-8-21	C1-8-22	
	设 备 名 称			吊 顶 式 冷 风 机			
	冷却面积(m²)或设备直径 Φ(mm)			100	150	200	
	设 备 重 量 (t 以 内)			1	1.5	2	
	工 程 量 计 量 单 位			台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9.733	12.833	14.150
	材	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3200	0.3500	0.3800
		050300070000	板方材	m³	0.0040	0.0040	0.0050
		370500080000	道木	m³	0.0100	0.0100	0.0100
		140300010000	煤油	kg	1.3060	1.4080	1.6120
		140700140000	冷冻机油	kg	0.1500	0.2000	0.3000
		140700030000	机油	kg	0.1010	0.1010	0.2020
		140900110000	钙基酯	kg	0.5050	0.6060	0.7070
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.0800	0.0800
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	2.0000	2.0000	2.0000
		料	020900030002	塑料布	kg	0.6000	0.6000
	340000110000		其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2400	0.2400	0.2400
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.4200	0.5500
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2500	0.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

C. 1. 49 润滑油处理设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 49 的规定。

表 C. 1. 49- 1 压力柴油机

项目	编			

表 C. 1. 49-2 润滑油再生机组

项目	编 号				C1-8-26	
	设 备 名 称				润滑油再生机组	
	设 备 型 号				CY- 120	
	设 备 重 量 (t 以 内)				0.25	
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5.376
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	1.9360
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.7080
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	0.4000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5 ~ 4.0		kg	1.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.1050
		050300070000	板方材		m³	0.0050
		370500080000	道木		m³	0.0080
		140300010000	煤油		kg	1.7100
		140700030000	机油		kg	0.3030
		140900110000	钙基酯		kg	0.2020
		130100160000	白油漆		kg	0.0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.2400
		023300010002	草袋		个	1.0000
		031107100000	砂纸		张	2.0000
		020900030002	塑料布		kg	0.6000
		340000110000	其他材料		%	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.1000
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注 :工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

表 C. 1. 49-3 油沉淀箱

项目	编 号				C1-8-27	
	设 备 名 称				油沉淀箱	
	设 备 型 号				-	
	设 备 重 量 (t 以 内)				0.2	
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	2.959
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	1.9360
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.7080
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.4000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	1.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.1050
		050300070000	板方材		m³	0.0040
		370500080000	道木		m³	0.0080
		140300010000	煤油		kg	1.5100
		140700030000	机油		kg	0.3030
		140900110000	钙基酯		kg	0.2020
		130100160000	白油漆		kg	0.0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.2000
		023300010002	草袋		个	0.5000
		031107100000	砂纸		张	2.0000
		020900030002	塑料布		kg	0.6000
		340000110000	其他材料		%	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.1500
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.1000
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

C. 1. 50 膨胀机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 50 的规定。

表 C. 1. 50 膨胀机

项目	编 号				C1-8-28	C1-8-29	C1-8-30	C1-8-31	C1-8-32		
	名 称				设备重量(t 以内)						
					1	1.5	2.5	3.5	4.5		
	工 程 量 计 量 单 位				台						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	22.046	25.159	29.565	40.742	48.981	
	材	031509020000	斜垫铁 综合		kg	12.7700	12.7700	12.7700	17.8200	21.3800	
		031509040000	平垫铁 综合		kg	14.8200	14.8200	14.8200	22.6800	22.6800	
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	2.0000	2.5000	3.5000	4.5000	5.5000	
		012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	4.5000	6.0000	7.0000	8.0000	10.0000	
		031501410000	圆钉		kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.8400	1.0500	1.3130	1.6410	2.1000	
		013500150000	紫铜皮 δ0.25mm~0.5mm		kg	0.1000	0.1000	0.1100	0.1300	0.1500	
		015300080000	铅板		kg ₃	0.3000	0.3000	0.5000	0.5000	0.8000	
		050300070000	板方材		m	0.0100	0.0180	0.0180	0.0220	0.0260	
		370500080000	道木		m ₃	0.0770	0.0800	0.0800	0.0910	0.1490	
	料	140300010000	煤油		kg	10.3500	13.5000	16.6200	19.7400	21.8400	
		140700030000	机油		kg	1.5150	1.5150	1.5150	1.7170	1.7170	
		140700150000	汽缸油		kg	3.0000	5.0000	6.0000	7.0000	8.0000	
		143300000300	四氯化碳 0.95		kg	6.0000	8.0000	10.0000	12.0000	14.0000	
		142900030000	氧气		m ³	1.3520	1.5310	1.6940	1.8040	2.7040	
		142900050002	乙炔气		kg	0.5200	0.5890	0.6940	0.8670	1.0400	
		143300360000	甘油		kg	0.2000	0.2000	0.3500	0.3500	0.4000	
		133500050200	密封胶 KS 型		kg	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
		130100160000	白油漆		kg	0.0800	0.0800	0.1000	0.1000	0.1000	
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	3.0600	4.0000	5.0000	6.0000	7.0000	
		031107100000	砂纸		张	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
		020900030002	塑料布		kg	1.6800	1.6800	2.7900	2.7900	2.7900	
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
		机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.5000	0.5800	0.6800	-	-
			990700000600	载重汽车 10t		台班	-	-	-	0.5000	0.5500
	990900001200		汽车式起重机 8t		台班	0.2000	0.2000	0.3000	0.5000	0.5000	
	990900001500		汽车式起重机 16t		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
	992500040100		弧焊机 21kV·A		台班	0.8000	0.9000	1.0000	1.1000	1.2000	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000			
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。											

注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

C. 1. 51 柴油机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 51 的规定。

表 C. 1. 51 柴油机

项目	编 号				C1-8-33	C1-8-34	C1-8-35
	名 称				设备重量(t 以内)		
					0. 5	1	1. 5
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5. 083	6. 077	6. 622
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	3. 7600	3. 7600	5. 6400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4. 5900	4. 5900	6. 1200
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2. 5 \sim 4. 0$	kg	2. 0000	2. 0000	3. 0000
		031501410000	圆钉	kg	0. 0200	0. 0220	0. 0270
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1580	0. 2000	0. 2500
		050300070000	板方材	m ³	0. 0080	0. 0100	0. 0130
		370500080000	道木	m ³	0. 0080	0. 0080	0. 0300
		140300010000	煤油	kg	1. 9640	2. 0790	2. 3100
		140300030002	柴油	kg	18. 2600	24. 4800	42. 5400
		140700030000	机油	kg	0. 5660	0. 5860	0. 6060
		140900110000	钙基酯	kg	0. 2020	0. 2020	0. 2020
		140500070000	铅油	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		130100160000	白油漆	kg	0. 0800	0. 0800	0. 0800
		151303100000	聚酯乙烯泡沫塑料	kg	0. 1210	0. 1320	0. 1320
	料	031107100000	砂纸	张	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		020900030002	塑料布	kg	1. 6800	1. 6800	1. 6800
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 2000	0. 2000	0. 4000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 2000	0. 3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 1200	0. 1500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

续表 C. 1. 51 柴油机

项目	编 号				C1-8-36	C1-8-37	C1-8-38
	名 称				设备重量(t 以内)		
					2	2. 5	3
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8. 273	9. 131	10. 169
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5. 6400	11. 6400	15. 5200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6. 1200	9. 8800	14. 8200
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		031501410000	圆钉	kg	0. 0340	0. 0410	0. 0470
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 3000	0. 3500	0. 4000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0150	0. 0190	0. 0210
		370500080000	道木	m ³	0. 0380	0. 0400	0. 0410
		140300010000	煤油	kg	2. 4360	2. 6780	3. 0000
		140300030002	柴油	kg	42. 5400	47. 5800	51. 0000
		140700030000	机油	kg	0. 6260	0. 6460	0. 6570
		140900110000	钙基酯	kg	0. 2020	0. 2020	0. 2020
		140500070000	铅油	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		130100160000	白油漆	kg	0. 0800	0. 0800	0. 1000
		151303100000	聚酯乙烯泡沫塑料	kg	0. 1320	0. 1320	0. 1540
	料	031107100000	砂纸	张	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		020900030002	塑料布	kg	1. 6800	1. 6800	2. 7900
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 5000	0. 6000	0. 7000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 4000	0. 5000	0. 5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 2000	0. 2500	0. 3000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

C. 1. 52 柴油发电机组的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 52 的规定。

表 C. 1. 52 柴油发电机组

项目	编 号			C1-8-39	C1-8-40	C1-8-41	
	名 称			设备重量(t 以内)			
				2	2. 5	3. 5	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8. 992	10. 010	12. 921
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5. 6400	5. 6400	7. 5300
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6. 1200	6. 1200	9. 1700
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	2. 0000	3. 0000	3. 0000
		031501410000	圆钉	kg	0. 0340	0. 0400	0. 0540
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2420	0. 3270	0. 4410
		050300070000	板方材	m ³	0. 0150	0. 0200	0. 0250
		370500080000	道木	m ³	0. 0300	0. 0400	0. 0400
		140300010000	煤油	kg	3. 3200	3. 4500	3. 7000
		140300030002	柴油	kg	31. 0800	43. 6200	45. 6000
		140700030000	机油	kg	0. 5860	0. 6060	0. 6460
		140900110000	钙基酯	kg	0. 2020	0. 2020	0. 2020
		140500070000	铅油	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		130100160000	白油漆	kg	0. 0800	0. 0800	0. 1000
	料	151303100000	聚酯乙烯泡沫塑料	kg	0. 1430	0. 1430	0. 1540
		020900030002	塑料布	kg	1. 6800	1. 6800	2. 7900
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 2000	0. 3000	0. 3800
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0. 3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 2000	0. 3000	0. 3800
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 1000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1.52 柴油发电机组

项目	编 号				C1-8-42	C1-8-43	C1-8-44
	名 称				设备重量(t 以内)		
					4. 5	5. 5	13
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	15. 850	18. 646	44. 950
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	15. 5200	21. 3400	32. 3400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	14. 8200	19. 7600	28. 2200
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	4. 0000	4. 0000	4. 0000
		031501410000	圆钉	kg	0. 0670	0. 0800	0. 1350
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 5950	0. 8030	1. 0840
		050300070000	板方材	m ³	0. 0300	0. 0380	0. 0840
		370500080000	道木	m ³	0. 0410	0. 0620	0. 0870
		140300010000	煤油	kg	3. 9600	4. 2200	6. 6040
		140300030002	柴油	kg	55. 8000	65. 4000	98. 5000
		140700030000	机油	kg	0. 6670	0. 7070	22. 0180
		140900110000	钙基酯	kg	0. 2020	0. 3030	0. 3030
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	-	-	5. 2500
		140500070000	铅油	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		130100160000	白油漆	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		151303100000	聚酯乙烯泡沫塑料	kg	0. 1650	0. 1760	0. 2200
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	-	-	0. 2500
		020900030002	塑料布	kg	2. 7900	2. 7900	4. 4100
		020100010000	橡胶板	kg	-	-	0. 1000
		022900020000	麻丝	kg	-	-	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 5800	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 3000	-	1. 0000
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0. 3000	0. 8000	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	0. 5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 3000	0. 4000	0. 5000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

C. 1. 53 电动机及电动发电机组的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 53 的规定。

表 C. 1. 53 电动机及电动发电机组

项目	编 号				C1-8-45	C1-8-46	C1-8-47	C1-8-48
	名 称				设备重量(t 以内)			
					0. 5	1	3	5
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 122	3. 199	6. 919	12. 675
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	3. 7600	3. 7600	11. 6400	21. 3400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4. 5900	4. 5900	9. 8800	19. 7600
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	2. 0000	2. 0000	2. 5000	3. 0000
		031501410000	圆钉	kg	0. 0120	0. 0120	0. 0150	0. 0240
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 2630	0. 3290	0. 4110
		050300070000	板方材	m³	0. 0130	0. 0130	0. 2500	0. 0250
		370500080000	道木	m³	0. 0100	0. 0100	0. 0410	0. 0620
		140300010000	煤油	kg	3. 0000	3. 0000	3. 3000	4. 0000
		140700030000	机油	kg	0. 6060	0. 6060	0. 8080	0. 9600
		140900110000	钙基酯	kg	0. 2020	0. 2020	0. 4040	0. 5050
		130100160000	白油漆	kg	0. 0800	0. 1000	0. 1000	0. 2400
		031107100000	砂纸	张	3. 0000	3. 0000	3. 0000	9. 0000
		020900030002	塑料布	kg	1. 6800	2. 7900	2. 7900	5. 0400
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0. 2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 3500	0. 5000	0. 8000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	0. 6500
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 2000	0. 2000	0. 4000	0. 5000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

续表 C. 1. 53 电动机及电动发电机组

项目	编 号			C1-8-49	C1-8-50	C1-8-51	C1-8-52	
	名 称			设备重量(t 以内)				
				7	10	20	30	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	17.287	22.486	43.749	64.058
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	21.3400	34.5000	48.2900	78.4800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	19.7600	32.1000	45.8600	72.9100
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	3.0000	4.0000	5.0000	5.0000
		031501410000	圆钉	kg	0.3500	0.0750	0.1000	0.1100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.5140	0.6430	0.8400	1.0050
		050300070000	板方材	m³	0.0250	0.0500	0.0750	0.0750
		370500080000	道木	m³	0.0620	0.0620	0.0970	0.1540
		140300010000	煤油	kg	4.0000	4.0000	6.0000	7.0000
		140700030000	机油	kg	0.9600	1.1110	1.3130	1.3130
		140900110000	钙基酯	kg	0.5050	0.6570	0.8080	0.8080
		130100160000	白油漆	kg	0.2400	0.2400	0.5600	0.8000
		031107100000	砂纸	张	9.0000	9.0000	21.0000	21.0000
		020900030002	塑料布	kg	5.0400	5.0400	11.7600	16.8000
	料	010500060000	钢丝绳 φ14.1~15	kg	-	-	1.9200	-
		010500070000	钢丝绳 φ19~21.5	kg	-	-	-	2.0800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3000	0.5000	0.5000	1.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	1.2600	1.5000	1.5500
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.5000	-	-
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0.8000	-	1.0000	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1.0000	1.0000	1.5000	2.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

C. 1. 54 冷凝器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 54 的规定。

表 C. 1. 54- 1 立式管壳式冷凝器

项目	编 号				C1-8-53	C1-8-54	C1-8-55
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					50	75	100
					设备重量(t 以内)		
					3	4	5
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	11.635	13.747	14.332
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5.8000	5.8000	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	5.2000	5.2000	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	1.4000	1.8000	2.3000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	1.3300	1.5000	2.0000
		031501410000	圆钉	kg	0.0400	0.0400	0.0400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2520	0.3020
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0130	0.0150
		370500080000	道木	m ³	0.0410	0.0410	0.0410
		140300010000	煤油	kg	2.0100	2.2140	2.3160
		140700030000	机油	kg	0.3030	0.4040	0.5050
		140900110000	钙基酯	kg	0.1310	0.1620	0.2020
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.0800	0.0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.8000	2.1000	2.4000
		031107100000	砂纸	张	3.0000	3.0000	3.0000
	020900030002	塑料布	kg	1.6800	1.6800	1.6800	
	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.5000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.2000	0.2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.6000	-
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	-	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.3000	0.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

续表 C. 1. 54- 1 立式管壳式冷凝器

项目	编 号				C1-8-56	C1-8-57	C1-8-58	
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)			
					125	150	200	
					设备重量(t 以内)			
					6	7	9	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	17.773	18.621	20.762
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	5.8000	5.8000	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	5.2000	5.2000	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	2.5000	3.0000	3.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5 ~ 4.0		kg	2.4000	2.6700	2.6700
		031501410000	圆钉		kg	0.0600	0.0600	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.3620	0.4340	0.5210
		050300070000	板方材		m ³	0.0170	0.0210	0.0250
		370500080000	道木		m ³	0.0620	0.0620	0.0620
		140300010000	煤油		kg	2.4180	2.5200	2.7240
		140700030000	机油		kg	0.8080	0.8080	0.8080
		140900110000	钙基酯		kg	0.2420	0.2730	0.2730
		130100160000	白油漆		kg	0.0800	0.0800	0.1000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	2.4000	2.4000	3.2000
		031107100000	砂纸		张	3.0000	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布		kg	1.6800	1.6800	2.7900
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.3000	0.3000	0.3000
		990900001800	汽车式起重机 30t		台班	0.8000	1.0000	1.3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.4000	0.4000	0.4000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

续表 C. 1. 54- 1 立式管壳式冷凝器

项目	编 号				C1-8-59	C1-8-60	C1-8-61
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					250	350	450
					设备重量(t 以内)		
					11	13	15
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	26.612	29.238	34.661
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5.8000	8.8200	8.8200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	5.2000	6.5730	6.5730
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm	kg	4.0000	4.0000	4.6000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5 ~ 4.0	kg	4.0000	4.0000	4.6000
		031501410000	圆钉	kg	0.0800	0.0800	0.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4200	0.4200	0.5200
		050300070000	板方材	m ³	0.0310	0.0360	0.0450
		370500080000	道木	m ³	0.0710	0.0710	0.0770
		140300010000	煤油	kg	2.8260	3.0300	3.3360
		140700030000	机油	kg	0.8080	0.8080	1.0100
		140900110000	钙基酯	kg	0.3330	0.3330	0.4040
		130100160000	白油漆	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3.2000	3.6000	4.0000
		料	031107100000	砂纸	张	3.0000	3.0000
	020900030002		塑料布	kg	2.7900	4.4100	4.4100
	340000110000		其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.4000	0.4000	0.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.7000	0.7000	0.7000
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0.5000	0.9000	1.1000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.5000	0.5000	0.6000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

表 C. 1. 54-2 卧式管壳式冷凝器

项目	编 号				C1-8-62	C1-8-63	C1-8-64
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					20	30	60
					设备重量(t 以内)		
					1	2	3
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.495	7.513	9.736
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	2.8200	3.7600	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	3.0600	4.5900	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.8000	1.0000	1.4000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.8000	1.2000	1.2000
		031501410000	圆钉	kg	0.0300	0.0300	0.0300
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2520	0.3020
		050300070000	板方材	m ³	0.0010	0.0060	0.0080
		370500080000	道木	m ³	0.0270	0.0300	0.0410
		140300010000	煤油	kg	3.0100	3.1120	3.4130
		140700030000	机油	kg	0.2020	0.2020	0.3030
		140900110000	钙基酯	kg	0.0880	0.1010	0.1010
		140500070000	铅油	kg	0.3400	0.3400	0.6000
		130100160000	白油漆	kg	0.1600	0.1600	0.1600
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.2000	1.2000	1.5000
		020100030100	耐酸橡胶板 δ3mm	kg	0.3000	0.3000	0.6000
		031107100000	砂纸	张	6.0000	6.0000	6.0000
		020900030002	塑料布	kg	2.2800	2.2800	2.2800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.4000	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1. 54-2 卧式管壳式冷凝器

项目	编			

续表 C. 1. 54-2 卧式管壳式冷凝器

项目	编 号				C1-8-68	C1-8-69	C1-8-70
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					140	180	200
					设备重量(t 以内)		
					8	9	12
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	19.364	21.417	24.247
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	7.7600	7.7600	7.7600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	7.4100	7.4100	7.4100
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	3.0000	3.0000	4.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	1.6000	1.6000	1.6000
		031501410000	圆钉	kg	0.0300	0.0300	0.0600
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.6250	0.7500	0.9000
		050300070000	板方材	m ³	0.0230	0.0230	0.0330
		370500080000	道木	m ³	0.0620	0.0620	0.0770
		140300010000	煤油	kg	3.9100	4.0100	4.0200
		140700030000	机油	kg	0.5050	0.5050	0.5050
		140900110000	钙基酯	kg	0.1210	0.1210	0.1210
		140500070000	铅油	kg	0.9000	1.0000	1.0000
		130100160000	白油漆	kg	0.1800	0.1800	0.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	2.1000	2.4000	2.4000
		020100030100	耐酸橡胶板 δ3mm	kg	0.9000	1.0500	1.0500
	料	031107100000	砂纸	张	6.0000	6.0000	6.0000
		020900030002	塑料布	kg	4.4700	4.4700	7.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3000	0.3000	0.4000
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0.9000	1.0000	1.0000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.4000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

表 C. 1. 54-3 淋水式冷凝器

项目	编 号				C1-8-71	C1-8-72	C1-8-73
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					30	45	60
					设备重量(t 以内)		
					1.5	2	2.5
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.659	10.026	12.657
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5.7800	8.6800	11.5800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.2700	9.4100	12.0000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	2.0000	2.0000	2.0000
		031501410000	圆钉	kg	0.0600	0.0900	0.1300
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4200	0.4830	0.5550
		050300070000	板方材	m ³	0.0040	0.0040	0.0060
		370500080000	道木	m ³	0.0300	0.0300	0.0410
		140300010000	煤油	kg	3.0100	3.1120	3.2140
		140700030000	机油	kg	0.3030	0.3030	0.5050
		140900110000	钙基酯	kg	0.2020	0.2020	0.2020
		130100160000	白油漆	kg	0.1600	0.1600	0.1600
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.3000	0.4000	0.6000
		031107100000	砂纸	张	5.0000	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布	kg	2.2800	2.2800	2.2800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.4000	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.4000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1. 54-3 淋水式冷凝器

项目	编 号				C1-8-74	C1-8-75
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)	
					75	90
					设备重量(t 以内)	
					3.5	4
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	14.647	16.405
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	11.5800	14.5200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	12.0000	16.3860
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	2.0000	2.0000
		031501410000	圆钉	kg	0.1300	0.1600
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.6380	0.7340
		050300070000	板方材	m ³	0.0060	0.0080
		370500080000	道木	m ³	0.0410	0.0410
		140300010000	煤油	kg	3.2670	3.3200
		140700030000	机油	kg	0.5050	0.5050
		140900110000	钙基酯	kg	0.2020	0.2020
		130100160000	白油漆	kg	0.1800	0.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.9000	1.5000
		031107100000	砂纸	张	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布	kg	3.3900	3.3900
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.6000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.2000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.4500
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

表 C. 1. 54-4 蒸发式冷凝器

项目	编 号				C1-8-76	C1-8-77	C1-8-78	C1-8-79	
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)				
					20	40	80	100	
					设备重量(t 以内)				
					1	1.7	2.5	3	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	10.046	12.463	16.186	16.673
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	2.8200	3.7600	5.6000	5.6000
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.0600	4.5900	5.7160	5.7160
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.8000	1.0000	1.4000	1.4000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0		kg	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		031501410000	圆钉		kg	0.0400	0.0400	0.0600	0.0600
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2100	0.3200	0.4800	0.7200
		050300070000	板方材		m ³	0.0030	0.0060	0.0100	0.0100
		370500080000	道木		m ³	0.0270	0.0300	0.0410	0.0410
		140300010000	煤油		kg	11.5200	12.0300	13.0400	13.5500
		140700030000	机油		kg	0.3060	0.3060	0.5100	0.5100
		140900110000	钙基酯		kg	0.3060	0.3060	0.3060	0.3060
		130100160000	白油漆		kg	0.5600	0.5600	0.5600	0.5600
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	1.1000	2.2000	3.4000	4.5000
		031107100000	砂纸		张	15.0000	15.0000	16.0000	16.0000
		020900030002	塑料布		kg	5.2800	5.2800	9.3900	9.3900
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.3000	0.4000	0.5000	0.6000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.3000	0.4000	0.4000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。									

续表 C. 1. 54-4 蒸发式冷凝器

项目	编 号				C1-8-80	C1-8-81	C1-8-82	
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)			
					150	200	250	
					设备重量(t 以内)			
					4	6	7	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	18.443	21.084	23.364
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	5.8000	5.8000	8.8200
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	5.2000	5.2000	6.5730
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	1.8000	2.3000	3.0000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0		kg	2.0000	3.0000	3.0000
		031501410000	圆钉		kg	0.0800	0.0800	0.0900
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.8640	1.0370	1.2440
		050300070000	板方材		m ³	0.0130	0.0170	0.0210
		370500080000	道木		m ³	0.0410	0.0620	0.0620
		140300010000	煤油		kg	14.5600	14.8150	15.0700
		140700030000	机油		kg	0.5100	0.5100	0.5100
		140900110000	钙基酯		kg	0.3040	0.3060	0.3060
		130100160000	白油漆		kg	0.6600	0.6600	0.6600
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	4.5000	4.5000	5.0000
		料	031107100000	砂纸		张	17.0000	17.0000
	020900030002		塑料布		kg	10.6200	11.7300	11.7300
	340000110000		其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.2000	0.3000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4000	0.6000	0.6800
		990900001800	汽车式起重机 30t		台班	-	0.6000	0.6800
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.5000	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

C. 1.55 蒸发器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1.55 的规定。

表 C. 1.55- 1 立式蒸发器

项目	编 号				C1-8-83	C1-8-84	C1-8-85	
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)			
					20	40	60	
					设备重量(t 以内)			
					1.5	3	4	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5.461	7.478	8.930
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	3.7600	5.8000	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	4.5900	5.2000	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	1.0000	1.4000	1.8000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0		kg	1.1000	1.1000	1.1000
		031501410000	圆钉		kg	0.0200	0.0250	0.0250
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2100	0.2520	0.3020
		050300070000	板方材		m ³	0.0050	0.0080	0.0100
		370500080000	道木		m ³	0.0300	0.0410	0.0410
		140300010000	煤油		kg	3.1120	3.2140	3.3160
		140700030000	机油		kg	0.5050	0.5050	0.7070
		140900110000	钙基酯		kg	0.1100	0.1100	0.1100
		130100160000	白油漆		kg	0.1600	0.1800	0.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.1500	0.2500	0.2500
	料	031107100000	砂纸		张	5.0000	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布		kg	2.2800	5.0100	5.0100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.4000	0.5000	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	-	0.2000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	-	0.4000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

续表 C. 1. 55- 1 立式蒸发器

项目	编 号				C1-8-86	C1-8-87	C1-8-88
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					90	120	160
					设备重量(t 以内)		
					5	6	8
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10.280	12.052	14.441
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5.8000	5.8000	8.8200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	5.2000	5.2000	6.5730
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	2.3000	2.3000	3.0000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	1.1000	1.6500	2.2000
		031501410000	圆钉	kg	0.0300	0.0350	0.0400
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3620	0.4340	0.5210
		050300070000	板方材	m ³	0.0150	0.0180	0.0210
		370500080000	道木	m ³	0.0410	0.0620	0.0620
		140300020000	汽油 综合	kg	-	1.2240	1.2240
		140300010000	煤油	kg	3.4180	3.7240	3.7240
		140700030000	机油	kg	0.7070	1.0100	1.0100
		140900110000	钙基酯	kg	0.1100	0.1720	0.1720
		130100160000	白油漆	kg	0.1800	0.1800	0.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.4100	0.5200	0.6300
	料	031107100000	砂纸	张	5.0000	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布	kg	5.0100	5.0100	5.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2000	0.2000	0.3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5000	-	-
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	0.6000	0.8000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.4000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1. 55- 1 立式蒸发器

项目	编 号				C1-8-89	C1-8-90	
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					180	240	
					设备重量(t 以内)		
					9	12	
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	15.267	19.535
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	8.8200	8.8200
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	6.5730	6.5730
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	3.0000	4.0000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0		kg	2.2000	2.2000
		031501410000	圆钉		kg	0.0400	0.0500
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.6250	0.7500
		050300070000	板方材		m ³	0.0230	0.0300
		370500080000	道木		m ³	0.0620	0.0770
		140300020000	汽油 综合		kg	1.2240	1.2240
		140300010000	煤油		kg	3.7240	3.7240
		140700030000	机油		kg	1.0100	1.0100
		140900110000	钙基酯		kg	0.1720	0.1720
		130100160000	白油漆		kg	0.1800	0.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.8000	0.8000
	料	031107100000	砂纸		张	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布		kg	5.0100	5.0100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.3000	0.4000
		990900001800	汽车式起重机 30t		台班	1.0000	1.2000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

表 C. 1. 55-2 卧式蒸发器

项目	编 号				C1-8-91	C1-8-92	C1-8-93
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					20	30	60
					设备重量(t 以内)		
					1	2	3
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.495	7.513	9.736
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	2.8200	3.7600	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	3.0600	4.5900	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm	kg	0.8000	1.0000	1.4000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5 ~ 4.0	kg	0.8000	1.2000	1.2000
		031501410000	圆钉	kg	0.0300	0.0300	0.0300
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2100	0.2100	0.2100
		050300070000	板方材	m ³	0.0010	0.0060	0.0080
		370500080000	道木	m ³	0.0270	0.0300	0.0410
		140300010000	煤油	kg	3.0100	3.1120	3.4130
		140700030000	机油	kg	0.2020	0.2020	0.3030
		140900110000	钙基酯	kg	0.0880	0.1010	0.1010
		140500070000	铅油	kg	0.3400	0.3400	0.6000
		130100160000	白油漆	kg	0.1600	0.1600	0.1600
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.2000	1.2000	1.5000
		020100030100	耐酸橡胶板 δ3mm	kg	0.3000	0.3000	0.6000
	料	031107100000	砂纸	张	6.0000	6.0000	6.0000
		020900030002	塑料布	kg	2.2800	2.2800	2.2800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.4000	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1. 55-2 卧式蒸发器

项目	编 号				C1-8-94	C1-8-95	C1-8-96
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					80	100	120
					设备重量(t 以内)		
					4	5	6
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	12. 193	14. 598	16. 544
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5. 8000	5. 8000	5. 8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	5. 2000	5. 2000	5. 2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2. 0mm	kg	1. 8000	2. 3000	2. 3000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	1. 2000	1. 6000	1. 6000
		031501410000	圆钉	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 4200	0. 4200	0. 4200
		050300070000	板方材	m ³	0. 0110	0. 0140	0. 0180
		370500080000	道木	m ³	0. 0410	0. 0410	0. 0620
		140300010000	煤油	kg	3. 7140	3. 8160	3. 8160
		140700030000	机油	kg	0. 4040	0. 5050	0. 5050
		140900110000	钙基酯	kg	0. 1010	0. 1210	0. 1210
		140500070000	铅油	kg	0. 7000	0. 8000	0. 9000
		130100160000	白油漆	kg	0. 1600	0. 1800	0. 1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 8000	1. 8000	2. 1000
		020100030100	耐酸橡胶板 δ3mm	kg	0. 6000	0. 7500	0. 7500
	料	031107100000	砂纸	张	6. 0000	6. 0000	6. 0000
		020900030002	塑料布	kg	3. 3600	4. 4700	4. 4700
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 5000	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0. 5000	0. 6000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 3000	0. 3000	0. 4000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1. 55-2 卧式蒸发器

项目	编 号			C1-8-97	C1-8-98	C1-8-99	
	名 称			设备冷却面积(m ² 以内)			
				140	180	200	
				设备重量(t 以内)			
				8	9	12	
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	19.364	21.417	24.247
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	7.7600	7.7600	7.7600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	7.4100	7.4100	7.4100
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	3.0000	3.0000	4.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	1.6000	1.6000	1.6000
		031501410000	圆钉	kg	0.0300	0.0300	0.0600
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.4200	0.4200	0.4200
		050300070000	板方材	m ³	0.0230	0.0230	0.0330
		370500080000	道木	m ³	0.0620	0.0620	0.0770
		140300010000	煤油	kg	3.9100	4.0100	4.0200
		140700030000	机油	kg	0.5050	0.5050	0.5050
		140900110000	钙基酯	kg	0.1210	0.1210	0.1210
		140500070000	铅油	kg	0.9000	1.0000	1.0000
		130100160000	白油漆	kg	0.1800	0.1800	0.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	2.1000	2.4000	2.4000
		020100030100	耐酸橡胶板 δ3mm	kg	0.9000	1.0500	1.0500
	料	031107100000	砂纸	张	6.0000	6.0000	6.0000
		020900030002	塑料布	kg	4.4700	4.4700	7.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3000	0.3000	0.4000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.9000	1.0000	0.5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.4000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

C. 1. 56 立式低压循环贮液器和卧式高压贮液器(排液桶) 的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 56 的规定。

表 C. 1. 56 立式低压循环贮液器和卧式高压贮液器(排液桶)

项目	编 号				C1-8-100	C1-8-101	C1-8-102	C1-8-103	C1-8-104	
	名 称				立式低压循环贮液器				卧式高压 贮液器(排液桶)	
					设备容积(m³ 以内)					
					1.6	2.5	3.5	5.0	1.0	
									设备重量(t 以内)	
	1	1.5	2	3					0.7	
工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	8.873	10.484	13.189	17.653	4.511
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	2.8200	2.8200	3.7600	5.8000	2.8200
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.0600	3.0600	4.5900	5.2000	3.0600
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.8000	1.0000	1.0000	1.2000	0.8000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.1000
		031501410000	圆钉		kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0200
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2100	0.2310	0.2540	0.2790	0.2100
		050300070000	板方材		m³	0.0030	0.0060	0.0070	0.0080	0.0010
		370500080000	道木		m³	0.0270	0.0300	0.0300	0.0410	0.0270
		140300010000	煤油		kg	2.5000	2.5000	2.5000	2.5000	3.0100
		140700030000	机油		kg	0.2020	0.2020	0.3030	0.3030	0.2000
		140900110000	钙基酯		kg	0.2530	0.2530	0.2530	0.3020	0.2100
		130100160000	白油漆		kg	1.1600	1.1600	1.1600	1.1800	1.1600
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.3000	0.5000	0.6000	0.8000	0.3000
	料	031107100000	砂纸		张	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布		kg	2.2800	2.2800	2.2800	3.3900	2.2800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.2000	0.3000	0.4000	0.5000	0.3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.3000	0.3500	0.4000	0.5000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平。										

续表 C. 1. 56 立式低压循环贮液器和卧式高压贮液器(排液桶)

项目	编 号				C1-8-105	C1-8-106	C1-8-107	C1-8-108	
	名 称				卧式高压贮液器(排液桶)				
					设备容积(m³ 以内)				
					1.5	2.0	3.0	5.0	
					设备重量(t 以内)				
					1	1.5	2	2.5	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	6.254	6.718	8.214	9.351
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	2.8200	2.8200	3.7600	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.0600	3.0600	4.5900	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.8000	1.0000	1.0000	1.4000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	1.1000	1.1000	1.1000	1.1000
		031501410000	圆钉		kg	0.0200	0.0200	0.0300	0.0300
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2100	0.2310	0.2540	0.2790
		050300070000	板方材		m³	0.0010	0.0050	0.0060	0.0080
		370500080000	道木		m³	0.0270	0.0300	0.0300	0.0410
		140300010000	煤油		kg	3.0100	3.1120	3.2140	3.4180
		140700030000	机油		kg	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000
		140900110000	钙基酯		kg	0.2100	0.2100	0.2100	0.2100
		130100160000	白油漆		kg	1.1600	1.1600	1.1600	1.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.6000	0.6000	0.6000	0.6000
		031107100000	砂纸		张	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布		kg	2.2800	2.2800	2.2800	3.3900
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.4000	0.5000	0.6000	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.2500	0.3000	0.3500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平。									

C. 1. 57 分离器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 57 的规定。

表 C. 1. 57- 1 氨油分离器

项目	编 号				C1-8-109	C1-8-110	C1-8-111
	名 称				设备直径(mm 以内)		
					325	500	700
					设备重量(t 以内)		
					0. 15	0. 3	0. 6
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 791	2. 972	4. 641
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	1. 4100	2. 8200	2. 8200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	2. 0400	3. 0600	3. 0600
		012900120300	热轧薄钢板 δ1. 6mm ~ 2. 0mm	kg	0. 4000	0. 4000	0. 8000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4. 0	kg	1. 1000	1. 1000	1. 6500
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2100	0. 2310	0. 2540
		050300070000	板方材	m³	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		370500080000	道木	m³	0. 0270	0. 0270	0. 0270
		140300010000	煤油	kg	0. 5000	1. 0000	1. 0000
		140700030000	机油	kg	0. 2020	0. 2020	0. 2020
		140900110000	钙基酯	kg	0. 2020	0. 2120	0. 2120
		130100160000	白油漆	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 3000	0. 3000	0. 4000
		031107100000	砂纸	张	1. 0000	2. 0000	2. 0000
		020900030002	塑料布	kg	0. 2000	0. 3900	0. 4800
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0. 1200	0. 2400	0. 3600
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 2000	0. 2000	0. 2500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

续表 C. 1.57-1 氨油分离器

项目	编 号				C1-8-112	C1-8-113	C1-8-114	
	名 称				设备直径(mm 以内)			
					800	1000	1200	
					设备重量(t 以内)			
					1.2	1.75	2	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	6.365	7.414	9.062
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	2.8200	2.8200	2.8200
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.0600	3.0600	3.0600
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.8000	1.0000	1.2000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0		kg	1.6500	1.6500	1.6500
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2790	0.3070	0.3380
		050300070000	板方材		m³	0.0040	0.0040	0.0040
		370500080000	道木		m³	0.0300	0.0300	0.0300
		140300010000	煤油		kg	1.5000	1.5000	1.5000
		140700030000	机油		kg	0.2020	0.2020	0.2020
		140900110000	钙基酯		kg	0.2120	0.2120	0.2120
		130100160000	白油漆		kg	0.0800	0.0800	0.0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.4000	0.5000	0.5000
		031107100000	砂纸		张	3.0000	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布		kg	1.6800	1.6800	1.6800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.4200	0.5500	0.6000
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2500	0.3000	0.3000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

表 C. 1. 57-2 氨液分离器

项目	编		号	C1-8-115			C1-8-116	C1-8-117
	名			设备直径(mm 以内)				
				500	600	800		
				设备重量(t 以内)				
				0.3			0.4	0.6
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3.013	3.817	4.875
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	1.4100	2.8200	3.7600
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	2.0400	3.0600	4.5900
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	0.4000	0.4000	0.8000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5 ~ 4.0		kg	0.8000	0.8000	0.8000
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.2100	0.2310	0.2540
		140300010000	煤油		kg	1.5000	1.5000	1.5000
		140700030000	机油		kg	0.1010	0.1010	0.1010
		140900110000	钙基酯		kg	0.1820	0.1820	0.1820
		130100160000	白油漆		kg	0.0800	0.0800	0.0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.3000	0.4000	0.4000
		031107100000	砂纸		张	3.0000	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布		kg	1.6800	1.6800	1.6800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.1200	0.1800	0.2400
		992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.2000	0.2500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

续表 C. 1. 57-2 氨液分离器

项目	编 号		C1-8-118		C1-8-119	C1-8-120	
	名 称		设备直径(mm 以内)				
			1000	1200	1400		
			设备重量(t 以内)				
			0.7	1	1.2		
工 程 量 计 量 单 位			台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.848	7.041	7.485
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	3.7600	3.7600	3.7600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	4.5900	4.5900	4.5900
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.8000	0.8000	0.8000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	0.8000	1.1000	1.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2790	0.3070	0.3380
		050300070000	板方材	m ³	-	0.0020	0.0020
		140300010000	煤油	kg	1.5000	1.5000	1.5000
		140700030000	机油	kg	0.2020	0.2020	0.2020
		140900110000	钙基酯	kg	0.1820	0.1820	0.2020
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.0800	0.0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.5000	0.6000	0.7000
		031107100000	砂纸	张	3.0000	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布	kg	1.6800	1.6800	1.6800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3000	0.3600	0.4200
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2500	0.3000	0.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

表 C. 1. 57-3 空气分离器

项目	编 号			C1-8-121	C1-8-122		
	名 称			冷却面积(m ² 以内)			
				0.45 1.82			
				设备重量(t 以内)			
				0.06 0.13			
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.103	1.560
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	1.4100	1.4100
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	2.0400	2.0400
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm		kg	0.2000	0.4000
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg ₃	0.1050	0.1250
		050300070000	板方材		m	0.0010	0.0010
		140300010000	煤油		kg	1.5000	1.5000
		130100160000	白油漆		kg	0.0800	0.0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.2000	0.2500
		031107100000	砂纸		张	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布		kg	1.6800	1.6800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机具	992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.2000	0.2000
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

C. 1. 58 过滤器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 58 的规定。

表 C. 1. 58- 1 氨气过滤器

项目	编 号			C1-8-123	C1-8-124	C1-8-125	
	名 称			设备直径(mm 以内)			
				100	200	300	
				设备重量(t 以内)			
				0. 1	0. 2	0. 5	
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 082	1. 814	2. 995
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	0. 8000	0. 8000	0. 8000
		140300020000	汽油 综合	kg	0. 5010	1. 0020	2. 0400
		140300010000	煤油	kg	1. 0000	1. 0000	1. 5000
		140700140000	冷冻机油	kg	0. 2000	0. 2500	0. 2500
		140700030000	机油	kg	0. 1010	0. 1010	0. 1010
		140900110000	钙基酯	kg	0. 1010	0. 4040	0. 6060
		130100160000	白油漆	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 5000	1. 0000	2. 0000
		031107100000	砂纸	张	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		020900030002	塑料布	kg	0. 1500	0. 3900	0. 6000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

表 C. 1. 58-2 氨液过滤器

项目	编 号				C1-8-126	C1-8-127	C1-8-128
	名 称				设备直径(mm 以内)		
					25	50	100
					设备重量(t 以内)		
					0.025		
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.603	1.422	1.609
	材	140300020000	汽油 综合	kg	0.2040	0.5100	1.0200
		140300010000	煤油	kg	0.5000	0.5000	0.5000
		140700140000	冷冻机油	kg	0.1000	0.1500	0.2000
		140700030000	机油	kg	0.1010	0.1010	0.1010
		140900110000	钙基酯	kg	0.0510	0.1520	0.3540
		130100160000	白油漆	kg	0.0500	0.0500	0.0500
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.2000	0.4000	1.2000
		031107100000	砂纸	张	2.0000	2.0000	2.0000
		020900030002	塑料布	kg	0.1500	0.1500	1.6800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

C. 1. 59 中间冷却器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 59 的规定。

表 C. 1. 59 中间冷却器

项目	编		号		C1-8-129	C1-8-130	C1-8-131	
	名			称	设备冷却面积(m ² 以内)			
					2	3.5	5	
					设备重量(t 以内)			
					0.5	0.6	1	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3.459	4.111	5.633
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	2.8200	2.8200	2.8200
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.0600	3.0600	3.0600
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm		kg	0.8000	0.8000	0.8000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	1.1000	1.1000	1.1000
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg ₃	0.1050	0.1400	0.1860
		050300070000	板方材		m	0.0010	0.0010	0.0010
		140300010000	煤油		kg	2.5000	2.5000	2.5000
		140700030000	机油		kg	0.2020	0.3030	0.5050
		140900110000	钙基酯		kg	0.2120	0.2120	0.2120
		130100160000	白油漆		kg	0.1600	0.1600	0.1600
	料	020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	1.0000	1.3000	1.5000
		031107100000	砂纸		张	5.0000	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布		kg	2.2800	2.2800	2.2800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
机 具	991100000600	叉式起重机 5t		台班	0.2000	0.2500	0.3000	
	992500040100	弧焊机 21kV·A		台班	0.1000	0.1000	0.2000	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。								

续表 C. 1.59 中间冷却器

项目	编 号				C1-8-132	C1-8-133	C1-8-134
	名 称				设备冷却面积(m ² 以内)		
					8	10	16
					设备重量(t 以内)		
					1.6	2	3
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.855	8.712	10.974
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	2.8200	3.7600	5.8000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	3.0600	4.5900	5.2000
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	1.0000	1.0000	1.2000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	1.6500	1.6500	2.0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2470	0.3290	0.4380
		050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0060	0.0080
		370500080000	道木	m ³	0.0300	0.0300	0.0410
		140300010000	煤油	kg	2.5000	2.5000	2.5000
		140700030000	机油	kg	0.5050	0.5050	0.6060
		140900110000	钙基酯	kg	0.1110	0.1110	0.1110
		130100160000	白油漆	kg	0.1800	0.1800	0.1800
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.8000	2.0000	2.5000
		031107100000	砂纸	张	5.0000	5.0000	5.0000
		020900030002	塑料布	kg	3.3900	3.3900	3.3900
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.3500	0.4000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.2000	0.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。							

C. 1. 60 集油器、紧急泄氨器、油视镜的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 60 的规定。

表 C. 1. 60-1 集油器

项目	编 号			C1-8-135	C1-8-136	
	名 称			集油器		
				设备直径(mm 以内)		
				219	325	
工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 873	1. 255
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	2. 8200	2. 8200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	3. 0600	3. 0600
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm ~ 2.0mm	kg	0. 2000	0. 2000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1050	0. 1210
		050300070000	板方材	m ³	0. 0010	0. 0010
		140300010000	煤油	kg	0. 5000	0. 5000
		140700030000	机油	kg	0. 2020	0. 2020
	料	020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 5000	0. 5000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
机具	992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0. 1000	0. 1000	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

表 C. 1. 60-2 紧急泄氨器

项目	编 号			C1-8-137		
	名 称			紧急泄氨器		
				设备直径(mm 以内)		
				108		
工 程 量 计 量 单 位			台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.994
	材	031509060000	铁件		kg	1.7500
		050300070000	板方材		m ³	0.0010
		140300010000	煤油		kg	0.5000
		140700030000	机油		kg	0.1010
	料	020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.2000
		340000110000	其他材料		%	5.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。						

表 C. 1. 60-3 油视镜

项目	编 号			C1-8-138	C1-8-139	
	名 称			油视镜		
				设备直径(mm 以内)		
				50	100	
工 程 量 计 量 单 位				支		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.936	1.305
	材 料	031509060000	铁件	kg	1.2000	1.5000
		140300010000	煤油	kg	0.5000	0.5000
		140700030000	机油	kg	0.1010	0.1010
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.2000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、安装。						

C. 1. 61 储气罐的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 61 的规定。

表 C. 1. 61 储气罐

项目	编 号				C1-8-140	C1-8-141	C1-8-142
	名 称				设备容量(m³ 以内)		
					2	5	8
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.071	12.724	15.029
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	2.8200	8.8200	8.8200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	3.0600	6.5730	6.5730
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	3.0600	2.0000	3.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	2.2000	3.3000	4.4000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg ₃	0.6000	1.1700	1.4200
		050300070000	板方材	m	0.0010	0.0010	0.0030
		370500080000	道木	m³	0.0420	0.0600	0.0650
		140300010000	煤油	kg	2.1000	2.7000	3.0000
		142900030000	氧气	m³	1.1830	1.4990	1.7650
		142900050002	乙炔气	kg	0.3980	0.5000	0.5920
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.1000	0.1000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.7400	1.3100	2.1100
		031107100000	砂纸	张	3.0000	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布	kg	1.6800	2.7900	2.7900
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3800	0.5000	0.5000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2000	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.3000	0.5000
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	-	0.5000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.3000	0.4000
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.6100	0.9700	1.2100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平。							

续表 C. 1. 61 储气罐

项目	编 号				C1-8-143	C1-8-144
	名 称				设备容量(m ³ 以内)	
					11	15
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	19.527	25.073
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	11.6400	11.6400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	7.8600	7.8600
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	4.0000	5.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	4.9500	5.5000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.7900	2.2100
		050300070000	板方材	m ³	0.0030	0.0040
		370500080000	道木	m ³	0.0790	0.0810
		140300010000	煤油	kg	3.5000	4.0000
		142900030000	氧气	m ³	2.0300	2.4890
		142900050002	乙炔气	kg	0.6730	0.8260
		130100160000	白油漆	kg	0.1000	0.1000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	3.1400	4.2700
		031107100000	砂纸	张	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布	kg	4.4100	4.4100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.5000	0.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.6500	-
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0.6500	0.7000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.4000	0.5000
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	1.3400	1.4500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平。

C. 1. 62 乙炔发生器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 62 的规定。

表 C. 1. 62 乙炔发生器

项目	编 号				C1-8-145	C1-8-146	C1-8-147	C1-8-148	C1-8-149
	名 称				设备规格(m³/h 以内)				
					5	10	20	40	80
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.437	10.757	14.696	17.274	24.022
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	5.8000	10.3000	11.6400	11.6400	13.5800
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	5.2000	7.8600	9.8800	9.8800	12.3500
		020700130000	钢板垫板	kg	1.5000	1.8000	2.0000	2.5000	2.8000
		031501410000	圆钉	kg	0.0110	0.0130	0.0160	0.0170	0.0230
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3200	0.4200	0.7400	0.8400	1.0500
		050300070000	板方材	m³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0030	0.0040
		370500080000	道木	m³	-	0.0080	0.0080	0.0270	0.0300
		140300010000	煤油	kg	2.5000	2.5000	3.0000	4.0000	4.5000
		140700030000	机油	kg	0.1000	0.1500	0.1800	0.2000	0.2500
		142900030000	氧气	m³	1.2440	1.6630	2.9170	3.3250	4.1620
		142900050002	乙炔气	kg	0.4180	0.5510	0.9690	1.6630	1.3870
		140500070000	铅油	kg	0.1000	0.1500	0.2000	0.2500	0.3000
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.0800	0.1000	0.1000	0.1000
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.9600	2.6400	3.9700	4.7400	5.3500
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0.2000	0.2500	0.3000	0.4000	0.5000
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.2000	0.3000	0.4000	0.5000	0.6000
		031107100000	砂纸	张	2.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		020900030002	塑料布	kg	0.6000	1.6800	2.7900	4.4100	4.4100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2000	0.3000	0.4000	0.5000	0.5000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4300	0.6300	0.8300	1.0700	1.3000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	0.2000	0.3000	0.5000	1.0000	2.0000
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.7300	0.8300	0.9700	1.2100	1.4500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注 :1 工作内容包括施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转 ;

2 乙炔发生器附属设备是按 “密闭性设备” 考虑的 ,如为 “非密闭性设备” 时 ,相应项目的人工消耗量和机具消耗量应乘系数 0.80。

C. 1. 63 小型空气分离塔的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 63 的规定。

表 C. 1. 63 小型空气分离塔

项目	编 号				C1-8-150	C1-8-151	C1-8-152
	名 称				型号规格		
					FL-50/200	140/660- 1	FL-300/300
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	55.048	70.894	104.419
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	9.8800	14.8200	19.7600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	11.6400	17.4600	21.3400
		020700130000	钢板垫板	kg	15.0000	21.0000	35.0000
		010000010001	型钢 综合	kg	52.0000	103.0000	170.0000
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2.5 \sim 4.0$	kg	3.0000	5.0000	10.0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3.1500	4.2000	5.2500
		031301020200	紫铜电焊条 T107 $\phi 3.2$	kg	0.3500	0.6000	1.1000
		031301100000	焊锡	kg	1.1000	1.6000	2.7000
		031301050200	碳钢气焊条 $\phi 4$	kg	2.0000	2.5000	4.0000
		142300100000	锌粉	kg ₃	0.2200	0.3200	0.5500
		050300070000	板方材	m	0.0310	0.0430	0.0630
		370500080000	道木	m ₃	0.4540	0.5620	0.7070
		140300010000	煤油	kg	5.0000	6.0000	6.5000
		140900110000	钙基酯	kg	0.3000	0.4000	0.8000
		143300000300	四氯化碳 0.95	kg	15.0000	20.0000	50.0000
		142900030000	氧气	m ³	12.4850	15.6060	31.2120
		142900050002	乙炔气	kg	4.1620	5.2020	10.4040
		143300370000	工业酒精	kg	10.0000	14.0000	30.0000
		143300360000	甘油	kg	0.5000	0.7000	1.0000
		130100160000	白油漆	kg	0.0800	0.1000	0.1000
		133500260000	密封膏	kg	1.2000	1.4000	2.6000
	料	031107100000	砂纸	张	8.0000	10.0000	15.0000
		031107170000	锯条	根	6.0000	8.0000	15.0000
		143500420000	肥皂	块	2.5000	4.0000	6.0000
		020900030002	塑料布	kg	1.6800	2.7900	4.4100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3000	0.5000	0.6800
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	1.0000	1.4500
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5000	0.5800	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.8000
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	1.4500	2.0000	2.4300
	具	994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.7000	0.9000	1.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包施工准备、设备材料及工机具搬运、设备开箱、点件、外观检查、设备安装、找平、单机试运转。

C. 1. 64 灌浆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 1. 64 的规定。

表 C. 1. 64- 1 地脚螺栓灌浆

项目	编 号				C1-8-156	C1-8-157	C1-8-158
	名 称				一台设备的灌浆体积(m ³ 以内)		
					0. 03	0. 05	0. 10
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6. 143	5. 125	3. 920
	材 料	134100080001	灌浆料	kg	2299. 5000	2299. 5000	2299. 5000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括校核、注浆、检查。							

续表 C. 1. 64- 1 地脚螺栓灌浆

项目	编 号				C1-8-159	C1-8-160
	名 称				一台设备的灌浆体积(m ³ 以内)	
					0. 30	>0. 30
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 077	2. 048
	材 料	134100080001	灌浆料	kg	2299. 5000	2299. 5000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括校核、注浆、检查。						

表 C. 1. 64-2 设备底座与基础间灌浆

项目	编 号				C1-8-161	C1-8-162	C1-8-163
	名 称				一台设备的灌浆体积(m ³ 以内)		
					0. 03	0. 05	0. 10
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8. 401	7. 032	5. 639
	材	050300070000	板方材	m ³	0. 0800	0. 0700	0. 0600
	料	134100080001	灌浆料	kg	2299. 5000	2299. 5000	2299. 5000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括校核、注浆、检查。							

续表 C. 1. 64-2 设备底座与基础间灌浆

项目	编 号				C1-8-164	C1-8-165
	名 称				一台设备的灌浆体积(m ³ 以内)	
					0. 30	>0. 30
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 335	3. 007
	材	050300070000	板方材	m ³	0. 0500	0. 0500
	料	134100080001	灌浆料	kg	2299. 5000	2299. 5000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括校核、注浆、检查。						

C. 2 热力设备安装工程

I 燃油(气)锅炉安装

C. 2. 1 整装燃油(气)锅炉安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 1 的规定。

表 C. 2. 1 整装燃油(气)锅炉安装

项目	编 号				C2-1-1	C2-1-2	C2-1-3	C2-1-4
	名 称				整装锅炉			
					蒸发量 0. 7t/h 以下	蒸发量 1t/h	蒸发量 2t/h	蒸发量 3t/h
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	45. 747	53. 703	69. 864	80. 555
	材	140300030001	柴油	t	(3. 0000)	(3. 2000)	(6. 3000)	(9. 5000)
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2. 5 \sim 4. 0$	kg	1. 0000	2. 0000	3. 0000	4. 0000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 5000	0. 5000	1. 0000	1. 0000
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		031107140000	铁砂布	张	10. 0000	10. 0000	15. 0000	20. 0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	6. 0000	8. 0000	12. 0000	14. 0000
		031107040000	钢锯条	条	20. 0000	20. 0000	20. 0000	20. 0000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	12. 2200	12. 2200	12. 2200	12. 2200
		370500000100	道木 250mm $\times$ 200mm $\times$ 2500mm	根	0. 5000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0. 5000	1. 5000	2. 0000	2. 0000
		143500700000	清洗剂	kg	0. 5830	0. 8170	1. 1670	1. 1670
		140300020000	汽油 综合	kg	7. 0000	7. 5000	9. 0000	9. 0000
		140700030000	机油	kg	2. 0000	2. 5000	3. 0000	4. 0000
		140500070000	铅油	kg	0. 5000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		140100060000	黄油	kg	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		143100330000	磷酸三钠	kg	15. 0000	15. 0000	28. 0000	35. 0000
		143100400000	烧碱	kg	15. 0000	15. 0000	28. 0000	35. 0000
		142900030000	氧气	m ³	6. 5300	6. 5300	9. 7800	9. 7800
		142900050001	乙炔气	m ³	2. 7208	2. 7208	4. 0750	4. 0750
	料	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	25. 0000	25. 0000	25. 0000	25. 0000
		022700010003	白布	kg	-	-	-	0. 1760
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1. 0000	1. 0000	-	1. 0000
		990900001900	汽车式起重机 32t	台班	-	-	1. 0000	1. 0000
		990700000400	载重汽车 6t	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	2. 8570	3. 8100	-	-
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	2. 5000	2. 6390	3. 1700	3. 8100
		992500000200	交流弧焊机 32kV $\cdot$ A	台班	1. 9050	3. 0480	3. 8100	4. 7620
		992500001700	电焊条烘干箱 60 $\times$ 50 $\times$ 75cm ³	台班	0. 1905	0. 3048	0. 3810	0. 4762
		990900020600	电动单筒慢速卷扬机 50kN	台班	-	-	3. 8100	3. 8100
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	具							

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。

续表 C. 2. 1 整装燃油(气)锅炉安装

项目	编 号				C2-1-5	C2-1-6	C2-1-7
	名 称				整装锅炉		
					蒸发量 4t/h	蒸发量 6t/h	蒸发量 8t/h
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	90.500	123.468	148.578
	材	140300030001	柴油	t	(13.0000)	(19.5000)	(26.5000)
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2.5 \sim 4.0$	kg	5.0000	6.0000	8.0000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	1.0000	1.0000	1.5000
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0.5000	0.5000	0.5000
		031107140000	铁砂布	张	20.0000	35.0000	60.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	16.0000	18.0000	18.0000
		031107040000	钢锯条	条	20.0000	30.0000	40.0000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	12.2200	12.2200	18.3400
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	1.5000	1.5000	2.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	2.0000	2.5000	3.5000
		143500700000	清洗剂	kg	1.1670	1.4000	1.4000
		140300020000	汽油 综合	kg	9.0000	9.0000	12.0000
		140700030000	机油	kg	4.5000	5.0000	5.0000
		140500070000	铅油	kg	1.5000	1.8000	2.0000
		140100060000	黄油	kg	1.5000	1.5000	2.5000
		143100330000	磷酸三钠	kg	46.0000	56.0000	60.0000
		143100400000	烧碱	kg	46.0000	56.0000	60.0000
		142900030000	氧气	m ³	13.0300	21.7500	26.0000
		142900050001	乙炔气	m ³	5.4292	9.0625	10.8333
	料	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	25.0000	25.0000	25.0000
		022700010003	白布	kg	0.1760	0.1760	0.1760
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1.0000	-	-
		990900001900	汽车式起重机 32t	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	1.0000	1.0000
		990700000400	载重汽车 6t	台班	1.0000	1.5000	1.5000
		990900020600	电动单筒慢速卷扬机 50kN	台班	4.7620	6.6670	7.6190
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	3.5720	3.8100	4.7620
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	5.7140	6.6670	6.6670
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.5714	0.6667	0.6667
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。

续表 C. 2. 1 整装燃油(气)锅炉安装

项目	编 号				C2-1-8	C2-1-9
	名 称				整装锅炉	
					蒸发量 10t/h	蒸发量 20t/h
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	171.452	227.641
	材	140300030001	柴油	t	(29.6000)	(47.5000)
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2.5 \sim 4.0$	kg	10.0000	15.0000
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	2.0000	3.5000
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1.0000	3.0000
		031107140000	铁砂布	张	60.0000	80.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	20.0000	30.0000
		031107040000	钢锯条	条	40.0000	80.0000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	18.3400	21.6600
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	3.0000	6.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	4.0000	5.0000
		143500700000	清洗剂	kg	2.3330	2.8000
		140300020000	汽油 综合	kg	16.0000	26.0000
		140700030000	机油	kg	6.0000	11.0000
		140500070000	铅油	kg	2.0000	4.0000
		140100060000	黄油	kg	3.0000	5.0000
		143100330000	磷酸三钠	kg	65.0000	72.0000
		143100400000	烧碱	kg	65.0000	72.0000
		142900030000	氧气	m ³	32.6000	51.7500
		142900050001	乙炔气	m ³	13.5833	21.5625
	料	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	25.0000	25.0000
		022700010003	白布	kg	0.3520	0.4410
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机	990900001900	汽车式起重机 32t	台班	1.5000	1.5000
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.9520	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	1.4290
		990700000400	载重汽车 6t	台班	1.9000	2.4000
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	4.7620	5.7140
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	8.5710	11.4290
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.8571	1.1429
		990900020600	电动单筒慢速卷扬机 50kN	台班	8.5710	8.5710
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	具					

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。

C. 2. 2 散装燃油(气)锅炉安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 2 的规定。

表 C. 2. 2 散装燃油(气)锅炉安装

项目	编 号				C2-1-10	C2-1-11	C2-1-12
	名 称				散装锅炉		
					蒸发量 6t/h	蒸发量 10t/h	蒸发量 20t/h
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	15. 190	13. 756	13. 063
	材	140300030001	柴油	t	(0. 7200)	(0. 9100)	(1. 0600)
		010000010001	型钢 综合	kg	5. 8900	5. 7600	4. 4000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	1. 2200	1. 1000	1. 0000
		012900010000	钢板 综合	kg	6. 2100	6. 1500	6. 0000
		015300070000	青铅	kg	2. 7800	2. 3100	1. 3700
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	0. 0600	0. 0500	0. 0500
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0. 2800	0. 2300	0. 1300
		022700010003	白布	kg	0. 3600	0. 3100	0. 2400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 8000	1. 3500	1. 0100
		031107140000	铁砂布	张	5. 0000	5. 0000	4. 7000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	6. 3500	5. 7100	5. 4000
		031303190000	氩弧焊丝	kg	0. 3900	0. 3700	0. 2200
		031107040000	钢锯条	条	4. 4400	3. 4600	3. 1500
		031509040000	平垫铁 综合	kg	1. 1100	0. 7700	0. 7000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	1. 1100	0. 7700	0. 7000
		料	370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0. 0900	0. 0900
	130100160000		白油漆	kg	0. 0200	0. 0100	0. 0100
	140300020000		汽油 综合	kg	0. 2400	0. 2200	0. 1800
	140700030000		机油	kg	0. 2200	0. 2100	0. 1800
	140500070000		铅油	kg	0. 0600	0. 0600	0. 0400

项目	编 号				C2-1-10	C2-1-11	C2-1-12
	名 称				散装锅炉		
					蒸发量 6t/h	蒸发量 10t/h	蒸发量 20t/h
施工生产要素	材	140100060000	黄油	kg	0.0600	0.0400	0.0400
		143100330000	磷酸三钠	kg	1.9400	1.9000	1.8900
		143100400000	烧碱	kg	1.9400	1.9000	1.8900
		142900020000	氩气	m ³	1.0920	1.0360	0.6160
		142900030000	氧气	m ³	2.7300	2.5000	1.8300
		142900050001	乙炔气	m ³	1.1375	1.0417	0.7625
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	0.6600	0.5600	0.5000
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250	套	-	0.3000	0.2400
		340100130000	铈钨棒	g	2.1840	2.0720	1.2320
		341100040000	焦炭	kg	24.4400	23.0700	18.4000
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.8480	0.8000	0.5430
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	0.5800	0.5600
		130500680000	耐火漆	kg	-	0.9600	0.8900
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4000	0.2000	0.1000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2000	0.1000	0.1000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.6480	0.4760	0.4290
		990900020600	电动单筒慢速卷扬机 50kN	台班	0.3620	0.2000	0.1050
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.2670	0.2480	0.2290
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.9520	0.8760	0.7710
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.5710	0.5710	0.4760
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1050	0.1050	0.0860
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.1620	0.1050	0.0950
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1523	0.1447	0.1247
		991900100000	电动胀管机	台班	1.0190	0.9620	0.6480
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。							

续表 C. 2. 2 散装燃油(气)锅炉安装

项目	编 号			C2-1-13	C2-1-14	C2-1-15	
	名 称			散装锅炉			
				蒸发量 35t/h	蒸发量 80t/h	蒸发量 100t/h	
工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	12.540	11.286	10.032
	材	140300030001	柴油	t	(1.2340)	(1.1106)	(0.9872)
		010000010001	型钢 综合	kg	4.2240	3.8016	3.3792
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.9600	0.8640	0.7680
		012900010000	钢板 综合	kg	5.7600	5.1840	4.6080
		015300070000	青铅	kg	1.3150	1.1835	1.0520
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	0.0480	0.0432	0.0384
		022700010003	白布	kg	0.2300	0.2070	0.1840
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9700	0.8730	0.7760
		031107140000	铁砂布	张	4.5120	4.0608	3.6096
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	5.1840	4.6656	4.1472
		031303190000	氩弧焊丝	kg	0.2110	0.1899	0.1688
		031107040000	钢锯条	条	3.0240	2.7216	2.4192
		031509040000	平垫铁 综合	kg	0.6720	0.6048	0.5376
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	0.6720	0.6048	0.5376
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0.1000	0.0900	0.0800
		130100160000	白油漆	kg	0.0100	0.0090	0.0080
		140300020000	汽油 综合	kg	0.1730	0.1557	0.1384
		140700030000	机油	kg	0.1730	0.1557	0.1384
		140500070000	铅油	kg	0.0380	0.0342	0.0304
		140100060000	黄油	kg	0.0380	0.0342	0.0304
		143100330000	磷酸三钠	kg	1.8140	1.6326	1.4512
		143100400000	烧碱	kg ₃	1.8140	1.6326	1.4512
		142900020000	氩气	m ₃	0.5908	0.5317	0.4726
		142900030000	氧气	m ₃	1.7570	1.5813	1.4056
	142900050001	乙炔气	m ₃	0.7321	0.6589	0.5857	
	料	150105020000	无石棉编绳 综合	m	0.1250	0.1125	0.1000
		170300000301	镀锌钢管 DN25	kg	0.4800	0.4320	0.3840
		340100130000	钨钨棒	m	0.4800	0.4320	0.3840
		031500000600	钨钨棒	g	1.1816	1.0634	0.9453
		031101000300	索具螺旋扣 M16×250	套	0.2300	0.2070	0.1840
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.5210	0.4689	0.4168
		341100040000	焦炭	kg	17.6640	15.8976	14.1312
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.5380	0.4842	0.4304
130500680000		耐火漆	kg	0.8540	0.7686	0.6832	
340000110000		其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	
具		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1000	0.1000	0.1000
	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	
	990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.4120	0.3708	0.3296	
	990900020600	电动单筒慢速卷扬机 50kN	台班	0.1010	0.0909	0.0808	
	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.2200	0.1980	0.1760	
	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.7400	0.6660	0.5920	
	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.4570	0.4113	0.3656	
	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0830	0.0747	0.0664	
	994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0910	0.0819	0.0728	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1197	0.1077	0.0958	
	991900100000	电动胀管机	台班	0.6220	0.5598	0.4976	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。

II 生物质锅炉安装

C. 2. 3 钢结构安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 3 的规定。

表 C. 2. 3- 1 钢结构炉架

项目	编 号				C2-2-1	C2-2-2	C2-2-3	
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)			
					≤50	≤80	≤100	
	工 程 量 计 量 单 位					t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	7. 585	6. 590	6. 180
	材	010000010001	型钢 综合		kg	28. 1780	25. 9550	15. 3425
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0		kg	1. 5900	1. 1475	0. 5653
		012900010000	钢板 综合		kg	7. 2220	6. 5620	6. 1774
		010900010001	圆钢 综合		kg	4. 5520	3. 9780	6. 9849
		031501050000	扒钉		kg	0. 8890	0. 6120	0. 3230
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 1780	0. 6732	0. 7187
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	8. 9670	5. 5080	4. 5301
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	8. 9420	6. 7626	7. 5582
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250		套	0. 1090	0. 1377	0. 0565
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	0. 1960	0. 1148	0. 1050
	料	142900030000	氧气		m³	7. 1530	5. 9670	5. 0065
		142900050001	乙炔气		m³	2. 9804	2. 4863	1. 6554
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t		台班	0. 3650	0. 2320	0. 2250
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 1940	0. 2210	0. 0250
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0350	0. 0400	0. 0660
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1. 2066	0. 6781	0. 8076
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 2018	0. 1151	0. 1240
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0. 8117	0. 4728	0. 4326
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:1 工作内容包括检查、组合、吊装、找正、固定。

2 锅炉钢结构炉架采用柱包筋方式安装时,应按系数调整子目,其中人工消耗量乘系数 1. 11,材料消耗量乘系数 1. 06,机具消耗量乘系数 1. 10。

表 C. 2. 3-2 锅炉平台、扶梯、栏杆

项目	编 号			C2-2-4	C2-2-5	C2-2-6	
	名 称			锅炉蒸发量(t/h)			
				≤50	≤80	≤100	
工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9.712	9.228	8.429
	材	010000010001	型钢 综合	kg	7.3720	7.5150	8.7970
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.3325	0.3990	0.4275
		010900010001	圆钢 综合	kg	0.6840	1.0165	1.5010
		012900010000	钢板 综合	kg	9.6045	9.7565	9.5000
		022900010000	麻绳	kg	0.1900	0.1900	0.1900
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.4320	2.3275	2.9165
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	12.2550	12.1695	13.6040
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0.0570	0.0570	0.0570
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	3.6860	3.8000	4.0755
		142900030000	氧气	m ³	16.6345	16.2260	14.6395
		142900050001	乙炔气	m ³	7.0545	6.8813	5.5670
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0.2920	0.3630	0.3000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0360	0.0360	0.0360
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0280	0.0360	0.0720
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	3.8637	3.7003	4.6237
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.3864	0.3700	0.4624
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括编号、组合、安装、找正、固定。							

表 C. 2. 3-3 锅炉金属结构

项目	编 号				C2-2-7	C2-2-8	C2-2-9
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)		
	工 程 量 计 量 单 位				≤50	≤80	≤100
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.684	10.535	9.429
	材	010000010001	型钢 综合	kg	6.9640	18.4400	25.9255
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	1.8620	1.7100	1.4250
		010900010001	圆钢 综合	kg	0.8075	-	-
		012900010000	钢板 综合	kg	4.2750	5.1450	5.2250
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	13.3000	11.0295	10.4120
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250	套	0.4655	0.1710	0.4370
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0.0760	0.0285	0.1330
		140500070000	铅油	kg	1.3965	0.4085	0.6840
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1.3965	0.4085	0.7220
		142900030000	氧气	m ³	9.6615	9.5855	10.8205
		142900050001	乙炔气	m ³	4.0973	4.0651	3.5720
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0.2440	0.2280	0.3160
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0460	0.1020	0.1500
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0540	0.0540	0.1080
		990900060100	电动葫芦 单速 2t	台班	0.3620	0.2717	0.4522
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	3.2025	3.3117	2.5603
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.3203	0.3312	0.2560
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括组合、起吊、安装、找正、固定。							

C. 2. 4 汽包安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 4 的规定。

表 C. 2. 4 汽包安装

项目	编 号				C2-2-10	C2-2-11	C2-2-12	
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)			
					≤50	≤80	≤100	
	工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	49.512	68.200	74.685
	材	010000010001	型钢 综合		kg	30.5215	51.2347	52.1613
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	2.5559	6.1767	6.2832
		012900010000	钢板 综合		kg	3.8338	4.3663	4.3663
		015300030000	黑铅粉		kg	1.5974	1.5974	1.5974
		020100010000	橡胶板		kg	7.2417	8.1469	8.1469
		020100080100	无石棉橡胶板 低压		kg	3.1949	4.0468	4.0468
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	1.2779	1.2992	1.3844
		022700010003	白布		kg	1.8424	1.8530	1.9489
		031107140000	铁砂布		kg	13.8444	12.7794	12.7794
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	7.4653	7.3908	7.3588
		340900160000	钢丝刷		把	2.1299	2.1299	2.1299
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250		套	2.1299	3.1949	2.1299
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	1.5974	1.5974	1.5974
		130100080000	酚醛调合漆		kg	0.6922	0.6922	1.0650
	料	142900030000	氧气		m³	15.4418	20.2341	20.5535
		142900050001	乙炔气		m³	6.4341	8.4309	6.7837
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t		台班	1.4000	2.0220	1.1300
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.2590	0.3210	0.3210
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.3000	0.5000	0.5184
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	1.0367	2.1780	3.1113
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	5.0410	4.9059	5.2893
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.6425	0.6327	0.6741
		994500000600	轴流通风机 7.5kW		台班	3.7963	3.7963	4.0347
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.5041	0.4906	0.5289
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:1 工作内容包括检查、起吊、安装、找正、固定、内部装置安装。							
2 当锅炉采用双汽包配置时,应按照一套计算,施工消耗量乘系数 1.40。								

C. 2. 5 水冷系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 5 的规定。

表 C. 2. 5 水冷系统

项目	编 号				C2-2-13	C2-2-14	C2-2-15
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)		
					≤50	≤80	≤100
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	10. 198	10. 032	9. 577
	材	010000010001	型钢 综合	kg	43. 8202	42. 8348	24. 5590
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5~4. 0	kg	3. 4904	4. 8541	2. 2743
		012900010000	钢板 综合	kg	8. 0782	10. 6260	15. 0603
		340100130000	铈钨棒	g	1. 6632	1. 5282	0. 6423
		022700010003	白布	kg	0. 1981	0. 2067	0. 0764
		022900010000	麻绳	kg	0. 4344	0. 3887	0. 2485
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 7435	2. 8612	3. 8893
		031107140000	铁砂布	张	3. 5590	3. 1754	0. 9652
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	5. 7157	4. 8789	8. 4093
		031303190000	氩弧焊丝	kg	0. 2970	0. 2729	0. 1147
		031107040000	钢锯条	条	3. 8105	3. 3077	3. 8224
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250	套	0. 4039	0. 2067	0. 1625
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0. 1524	0. 1075	0. 0764
		130100160000	白油漆	kg	0. 1372	0. 1240	0. 1147
		142900020000	氩气	m ³	0. 8316	0. 7641	0. 3212
		142900030000	氧气	m ³	9. 7243	9. 0052	8. 3042
		142900050001	乙炔气	m ³	4. 0518	3. 7522	2. 9815
		170700200002	无缝钢管	kg	1. 6842	2. 7619	2. 1406
		171500070002	紫铜管	kg	0. 2058	0. 0992	0. 1147
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0. 2990	0. 2720	0. 2700
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 2420	0. 1950	0. 1650
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1230	0. 1000	0. 1320
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0670
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0308	0. 0280	0. 0328
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 8794	1. 3160	1. 3014
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	1. 7587	1. 4310	2. 4417
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 2600	0. 2400	0. 1000
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 1931	0. 2290	0. 2151
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 2638	0. 2747	0. 3743
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包括检查、通球、组合、起吊、固定、安装、热处理等。

C. 2. 6 过热器系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 6 的规定。

表 C. 2. 6 过热器系统

项目	编 号				C2-2-16	C2-2-17	C2-2-18
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)		
					≤50	≤80	≤100
	工 程 量 计 量 单 位					t	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11. 887	11. 517	10. 739
	材	010000010001	型钢 综合	kg	23. 0720	20. 5837	15. 4158
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	1. 9345	3. 0816	1. 8209
		012900010000	钢板 综合	kg	6. 0833	5. 5326	0. 7242
		340100130000	钨钨棒	g	1. 2762	0. 8663	0. 9850
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 3933	0. 1547	-
		022700010003	白布	kg	0. 1240	0. 1190	0. 1035
		022900010000	麻绳	kg	0. 2067	0. 1190	0. 1035
		031501050000	扒钉	kg	0. 5279	0. 4759	0. 3518
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 9307	1. 2850	1. 1174
		031107140000	铁砂布	张	4. 1488	2. 7961	2. 7417
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	4. 1382	3. 7003	2. 7110
		031303190000	氩弧焊丝	kg	0. 2279	0. 1547	0. 1759
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250	套	0. 1961	0. 0952	0. 0207
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0. 1961	0. 1071	0. 0207
		130100160000	白油漆	kg	0. 1346	0. 0952	0. 0931
		142900020000	氩气	m³	0. 6381	0. 4332	0. 4925
		142900030000	氧气	m³	17. 4847	11. 8981	10. 7600
		142900050001	乙炔气	m³	7. 4151	5. 0458	4. 0867
		170700200002	无缝钢管	kg	2. 4210	2. 4510	2. 0692
		171500070002	紫铜管	kg	0. 1452	0. 1428	0. 0931
	料	273100020100	镍铬电阻丝 F3. 2	kg	-	0. 2142	0. 2069
		022700280000	无石棉布	kg	-	1. 4992	1. 7795
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	-	0. 7258	0. 9105
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0. 2300	0. 3080	0. 2960
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 2010	0. 1430	0. 1120
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0. 1000	0. 0573
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0670	0. 0660	0. 0570
		990900060100	电动葫芦 单速 2t	台班	0. 2010	0. 4066	0. 4018
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0860	0. 0335	0. 2300
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	1. 4540	0. 5834	0. 4972
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 2000	0. 1000	0. 1600
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 2680	0. 2645	0. 2491
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 1454	0. 1948	0. 1722
		992700010100	中频加热处理机 50kW	台班	-	0. 1432	0. 1718
992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	-	1. 3642	1. 2245	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	

注:工作内容包括检查、通球、组合、起吊、固定、安装、热处理等。

注:工作内容包括检查、通球、组合、起吊、固定、安装、热处理等。

C. 2. 7 节能器系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 7 的规定。

表 C. 2. 7 节能器系统

项目	编 号				C2-2-19	C2-2-20	C2-2-21
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)		
					≤50	≤80	≤100
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13. 176	13. 023	10. 382
	材	010000010001	型钢 综合	kg	15. 5693	18. 8453	28. 2679
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5~4. 0	kg	2. 4677	1. 6333	1. 7499
		012900010000	钢板 综合	kg	18. 1949	6. 9099	25. 4636
		340100130000	钨钨棒	g	0. 6888	0. 6154	0. 3142
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 1569	0. 1099	0. 0897
		022700010003	白布	kg	0. 2014	0. 0785	0. 1570
		031501050000	扒钉	kg	0. 3699	0. 3769	0. 2804
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 9515	1. 6490	1. 6826
		031107140000	铁砂布	张	2. 4454	2. 4185	5. 0030
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	7. 2239	5. 2139	6. 1810
		031303190000	氩弧焊丝	kg	0. 1230	0. 1099	0. 0561
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250	套	0. 5724	0. 2984	0. 3702
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0. 1685	0. 1099	0. 2580
		130100160000	白油漆	kg	0. 0901	0. 0785	0. 0897
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0. 1463	0. 0785	0. 0897
		142900020000	氩气	m ³	0. 3444	0. 3077	0. 1571
		142900030000	氧气	m ³	14. 5718	16. 5524	13. 9208
		142900050001	乙炔气	m ³	6. 1797	7. 0197	5. 2946
	料	170700200002	无缝钢管	kg	7. 6839	1. 4919	0. 1122
		171500070002	紫铜管	kg	0. 1124	0. 0785	0. 1122
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0. 4250	0. 5120	0. 3140
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1040	-	0. 1040
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 1460	0. 1040
		990900060100	电动葫芦 单速 2t	台班	0. 3867	0. 3522	0. 1461
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 5548	0. 2491	0. 2933
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	3. 0550	2. 5345	2. 5947
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 1100	0. 1000	0. 0500
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 4943	0. 3953	0. 3658
	具	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 3055	0. 2535	0. 2595
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包括检查、通球、组合、起吊、固定、安装、热处理等。

C. 2. 8 空气预热器系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 8 的规定。

表 C. 2. 8 空气预热器系统

项目	编 号				C2-2-22	C2-2-23	
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)		
					≤80	≤100	
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	4. 011	3. 211
	材	010000010001	型钢 综合		kg	5. 1263	3. 0823
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0		kg	0. 4434	0. 8111
		012900010000	钢板 综合		kg	2. 4009	2. 4117
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	5. 2020	4. 5747
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250		套	0. 0541	0. 0216
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	0. 0216	0. 0324
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	0. 2704	0. 2596
		140500070000	铅油		kg	0. 1839	0. 3353
		142900030000	氧气		m³	3. 8393	2. 7578
		142900050001	乙炔气		m³	1. 6282	1. 0491
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t		台班	0. 1590	0. 1380
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0423	0. 0423
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0630	0. 0630
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1. 4102	1. 8554
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 1410	0. 1855
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括检查、组合、起吊、安装、找正、固定。							

C. 2. 9 本体管道系统安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 9 的规定。

表 C. 2. 9 本体管道系统安装

项目	编 号				C2-2-24	C2-2-25	C2-2-26
	名 称				锅炉蒸发量(t/h)		
					≤50	≤80	≤100
	工 程 量 计 量 单 位				t		
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	26. 752	24. 264	20. 309
材	010000010001	型钢 综合	kg	85. 1865	64. 2390	56. 1593	
	031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5~4. 0	kg	4. 4987	2. 7731	3. 6708	
	340100130000	钨钨棒	g	2. 1230	1. 2292	1. 8995	
	020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 1870	0. 3491	0. 4489	
	022700010003	白布	kg	1. 6359	1. 2170	0. 9875	
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 8030	3. 4813	3. 0025	
	031107140000	铁砂布	张	6. 1047	6. 1346	4. 5885	
	031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	10. 5735	17. 0573	14. 2640	
	031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 5486	0. 3691	0. 2095	
	031303190000	氩弧焊丝	kg	0. 3791	0. 2195	0. 3392	
	031107040000	钢锯条	条	28. 4288	25. 0173	20. 5485	
	130100160000	白油漆	kg	0. 0898	0. 0698	0. 0798	
	130100080000	酚醛调合漆	kg	0. 2494	0. 2693	0. 2095	
	133500470000	油浸无石棉盘根	kg	0. 7880	0. 7681	0. 5985	
	143500700000	清洗剂	kg	0. 3820	0. 2883	0. 2404	
	140700030000	机油	kg	0. 7781	0. 6983	0. 5686	
	140100060000	黄油	kg	0. 2893	-	-	
	142900020000	氩气	m³	1. 0615	0. 6146	0. 9498	
	142900030000	氧气	m³	30. 3240	19. 7505	21. 3465	
	142900050001	乙炔气	m³	12. 8601	8. 3760	8. 1097	
	022700280000	无石棉布	kg	1. 0973	1. 5362	0. 9776	
	150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1. 1870	0. 7082	0. 6284	
	203100100000	钢齿形垫	片	0. 2993	0. 7980	0. 6983	
	280100011000	硬铜绞线 TJ- 120mm²	m	-	1. 3566	0. 9776	
	022900010000	麻绳	kg	-	0. 2195	0. 2494	
	340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0. 1000	0. 2000	0. 1000	
	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1000	0. 2000	0. 2000	
	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1000	0. 2000	0. 2000	
	992300003400	坡口机 2. 2kW	台班	0. 1046	0. 1704	0. 2940	
	994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 4743	0. 7782	0. 5310	
	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	4. 4410	5. 5131	4. 7640	
	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 3039	0. 2850	0. 2850	
	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 3400	0. 1900	0. 3000	
	994500000500	鼓风机 18m³/min	台班	0. 0757	-	-	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 4745	0. 5798	0. 5049	
	992700010100	中频加热处理机 50kW	台班	-	0. 0857	0. 0570	
	990900060100	电动葫芦 单速 2t	台班	0. 4464	1. 1389	0. 9110	
	994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	-	-	0. 4270	
	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	

注:工作内容包口加工、对口焊接、起吊、安装、热处理。

C. 2. 10 吹灰器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 10 的规定。

表 C. 2. 10 吹灰器安装

项目	编 号				C2-2-27	C2-2-28	
	名 称				蒸汽吹灰器	声波吹灰器	
	工 程 量 计 量 单 位				台	套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	3.509	6.575
	材	010000010001	型钢 综合		kg	-	6.3336
		031507090000	镀锌铁丝 综合		kg	0.4589	0.9125
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	0.1260	-
		012900010000	钢板 综合		kg	0.4410	-
		012900070000	中厚钢板 δ15mm 以内		kg	-	0.4200
		031301020100	普低钢焊条 J507 φ3.2		kg	-	0.7571
		020100080100	无石棉橡胶板 低压		kg	0.0315	-
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	0.1260	-
		170700200002	无缝钢管		kg	0.8820	-
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	-	0.5702
		142900030000	氧气		m³	1.1025	1.7010
		142900050001	乙炔气		m³	0.4676	0.7214
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.1000	0.1000
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	0.1000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1007	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	-	0.2078
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0101	0.0208
注:工作内容包括检查、组合、安装、找正、固定、单体调试。							

C. 2. 11 炉排、燃烧装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 11 的规定。

表 C. 2. 11 炉排、燃烧装置

项目	编 号				C2-2-29
	名 称				链条炉炉排
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	16.092
	材	010000010001	型钢 综合	kg	4.4888
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2.5 \sim 4.0$	kg	0.4988
		012900010000	钢板 综合	kg	20.9475
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0399
		020900020001	聚氯乙烯薄膜	m ²	0.2993
		022700010003	白布	kg	0.5865
		022700090000	羊毛毡 $\delta 6\text{mm} \sim 8\text{mm}$	m ²	0.0299
		031101000200	尼龙砂轮片 $\phi 100$	片	0.4788
		031107140000	铁砂布	张	2.9925
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1.5960
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	19.9500
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.0998
		143500700000	清洗剂	kg	0.2324
		140300020000	汽油 综合	kg	1.9950
		140700030000	机油	kg	7.4813
		140500070000	铅油	kg	0.4988
		140100060000	黄油	kg	1.6958
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.9975
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0.9975
	料	340500110000	青壳纸	kg	0.1995
		142900030000	氧气	m ³	5.2668
		142900050001	乙炔气	m ³	2.2336
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0.1000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.6646
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.7593
	具	992500001700	电焊条烘干箱 $60 \times 50 \times 75\text{cm}^3$	台班	0.0759
		994600040000	其他机具	%	2.0000

注:工作内容包括检查、组合、安装、找正、固定、单体调试。

续表 C. 2. 11 炉排、燃烧装置

项目	编 号				C2-2-30	C2-2-31	C2-2-32	C2-2-33
	名 称				燃烧装置(t)		助燃油装置(t)	
					≤ 1	≤ 5	≤0. 6	≤ 1. 5
	工 程 量 计 量 单 位					个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	13. 469	34. 438	13. 469	34. 438
	材	010000010001	型钢 综合	kg	6. 4838	10. 4738	6. 4838	10. 4738
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	5. 3666	10. 0149	5. 3666	10. 0149
		012900010000	钢板 综合	kg	7. 9800	12. 9675	7. 9800	12. 9675
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	10. 4738	20. 4488	10. 4738	20. 4488
		140500070000	铅油	kg	0. 4988	1. 1970	0. 4988	1. 1970
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0. 4988	1. 4963	0. 4988	1. 4963
		142900030000	氧气	m³	11. 0124	23. 1919	11. 0124	23. 1919
		142900050001	乙炔气	m³	4. 6702	9. 8354	4. 6702	9. 8354
		031500000600	索具螺旋扣 M16×250	套	0. 4988	0. 9975	0. 4988	0. 9975
		022900010000	麻绳	kg	-	0. 4988	-	0. 4988
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0. 4000	1. 2000	0. 3000	1. 2000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1000	-	0. 1000	-
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	2. 6953	5. 0956	2. 6953	5. 0956
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2695	0. 5096	0. 2695	0. 5096
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1000	0. 4000	0. 1000	0. 4000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 4000	-	0. 4000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0478	0. 0478	0. 0478	0. 0478
		990900020600	电动单筒慢速卷扬机 50kN	台班	-	1. 8981	-	1. 8981
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括检查、组合、安装、找正、固定、单体调试。								

C. 2. 12 除渣设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 12 的规定。

表 C. 2. 12- 1 炉底除渣装置安装

项目	编 号				C2-2-34
	名 称				生物质链条炉
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	25.099
	材	010000010001	型钢 综合	kg	11.0670
		031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2.5 \sim 4.0$	kg	4.4625
		012900010000	钢板 综合	kg	28.6493
		012900310001	镀锌钢板	kg	1.2495
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.3570
		020100190000	耐油无石棉橡胶板	kg	1.3388
		022700010003	白布	kg ²	3.5700
		022700080000	羊毛毡 $\delta 1\text{mm} \sim 5\text{mm}$	m	0.0893
		031107140000	铁砂布	张	7.1400
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	3.5700
		130100080000	酚醛调合漆	kg	4.1234
		130100840000	自喷漆	kg	0.1160
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.4463
		143500700000	清洗剂	kg	1.0826
		140300020000	汽油 综合	kg	10.1745
		140700030000	机油	kg	14.1015
		140500070000	铅油	kg	2.6775
		140100060000	黄油	kg	2.2313
		144100000400	密封胶 750ml	支	8.9250
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1.7850
	料	142900030000	氧气	m ³	8.0325
		142900050001	乙炔气	m ³	3.4065
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.4289
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	2.2309
		992500001700	电焊条烘干箱 $60 \times 50 \times 75\text{cm}^3$	台班	0.2231
		994600040000	其他机具	%	2.0000

注:工作内容包括检查、组合、安装、找正、固定、单体调试。

表 C. 2. 12-2 除渣机安装

项目	编 号				C2-2-35	C2-2-36	C2-2-37	
	名 称				螺旋输渣机			
					出力(t/h)			
					≤6	≤10	≤20	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	17.611	27.094	33.850
	材	010000010001	型钢 综合		kg	16.1200	24.8000	29.6000
		012900500000	热轧薄钢板		kg	20.8000	32.0000	40.0000
		012900310001	镀锌钢板		kg	0.7800	1.2000	1.5000
		013500010000	紫铜板 综合		kg	0.1950	0.3000	0.4000
		020901010000	聚氯乙烯薄膜		kg	1.5600	2.4000	3.0000
		022700090000	羊毛毡 86mm~8mm		m²	0.0460	0.0700	0.1000
		031107140000	铁砂布		张	3.9000	6.0000	7.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	0.8260	1.2700	1.7000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	2.9900	4.6000	5.8500
		130500040000	防锈漆		kg	0.5200	0.8000	1.0000
		130100840000	自喷漆		kg	0.0260	0.0400	0.0600
		143500700000	清洗剂		kg	1.8960	2.9170	3.5000
		140500010000	油漆溶剂油		kg	0.2280	0.3500	0.4700
		140700030000	机油		kg	33.1500	51.0000	60.0000
		140500070000	铅油		kg	1.4300	2.2000	3.0000
		140100060000	黄油		kg	2.0800	3.2000	4.0000
		143500230000	稀释剂		kg	0.0260	0.0400	0.0500
		142900030000	氧气		m³	5.2000	8.0000	9.6000
		142900050001	乙炔气		m³	2.2053	3.3927	4.0712
	144100000400	密封胶 750ml		支	1.2188	1.8750	2.5000	
	料	022700290000	无石棉纸		kg	4.1600	6.4000	8.0000
		340500110000	青壳纸		kg	0.1950	0.3000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
		机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.2000	0.3000
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.2000	0.3000	0.3000
990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.5450	0.8380	0.9520		
992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.5010	0.7710	0.9050		
994300000200	电动空气压缩机 0.6m³/min		台班	0.0560	0.0860	0.0950		
992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0501	0.0771	0.0905		
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000		

注:工作内容包括基础检查、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。

注:工作内容包括基础检查、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。

表 C. 2. 12-3 冷渣机安装

项目	编 号				C2-2-38	C2-2-39	C2-2-40	C2-2-41	C2-2-42
	名 称				冷渣机安装				
					出力(t/h)				
					≤5	≤7	≤10	≤15	≤20
工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	24.453	34.833	44.888	52.608	68.495
	材	012900010000	钢板 综合	kg	1.4260	1.9450	2.5000	2.7280	2.9760
		031500040000	垫铁	kg	42.6560	58.1940	74.8000	81.6070	89.0330
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0.4560	0.6220	0.8000	0.8730	0.9520
		140100060000	黄油	kg	1.1410	1.5560	2.0000	2.1820	2.3810
		140700030000	机油	kg	2.2810	3.1120	4.0000	4.3640	4.7610
		140300010000	煤油	kg	11.4050	15.5600	20.0000	21.8200	23.8060
		142900030000	氧气	m³	1.7110	2.3340	3.0000	3.2730	3.5710
		142900050001	乙炔气	m³	0.7256	0.9898	1.2723	1.3880	1.5144
		020100090100	耐油无石棉橡胶板 中压	kg	1.4260	1.9450	2.5000	2.7280	2.9760
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	2.8510	3.8900	5.0000	5.4550	5.9510
	料	031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2.2810	3.1120	4.0000	4.3640	4.7610
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.5000	0.8000	1.0000	1.0000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.5000	0.8000	1.0000	1.3000
		991100000600	叉式起重机 5t	台班	0.5000	-	-	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	0.5000	0.5000
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.5000	0.7500	1.0000	1.2500	1.5000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0500	0.0750	0.1000	0.1250	0.1500
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基础检查验收、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装。									

表 C. 2. 12-4 刮板捞渣机

项目	编 号				C2-2-43	C2-2-44	C2-2-45
	名 称				刮板捞渣机		
					出力(t/h)		
					≤6	≤10	≤20
					长度(m)		
					≤15	≤20	≤30
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	21. 133	32. 512	40. 619
	材	010000010001	型钢 综合	kg	19. 3440	29. 7600	35. 5200
		012900500000	热轧薄钢板	kg	24. 9600	38. 4000	48. 0000
		012900310001	镀锌钢板	kg	0. 9360	1. 4400	1. 8000
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0. 2340	0. 3600	0. 4800
		020901010000	聚氯乙烯薄膜	kg	1. 8720	2. 8800	3. 6000
		022700090000	羊毛毡 66mm~8mm	m ²	0. 0550	0. 0840	0. 1200
		031107140000	铁砂布	张	4. 6800	7. 2000	8. 4000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0. 9910	1. 5240	2. 0400
		130100080000	酚醛调合漆	kg	3. 5880	5. 5200	7. 0200
		130500040000	防锈漆	kg	0. 6240	0. 9600	1. 2000
		130100840000	自喷漆	kg	0. 0310	0. 0480	0. 0720
		143500700000	清洗剂	kg	2. 2750	3. 5000	4. 2000
		140500010000	油漆溶剂油	kg	0. 2730	0. 4200	0. 5640
		140700030000	机油	kg	39. 7800	61. 2000	72. 0000
		140500070000	铅油	kg	1. 7160	2. 6400	3. 6000
		140100060000	黄油	kg	2. 4960	3. 8400	4. 8000
		143500230000	稀释剂	kg	0. 0310	0. 0480	0. 0600
		142900030000	氧气	m ³	6. 2400	9. 6000	11. 5200
		142900050001	乙炔气	m ³	2. 6463	4. 0712	4. 8855
		144100000400	密封胶 750ml	支	1. 4625	2. 2500	3. 0000
	料	022700290000	无石棉纸	kg	4. 9920	7. 6800	9. 6000
		340500110000	青壳纸	kg	0. 2340	0. 3600	0. 4800
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 2000	0. 3000	0. 4000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 2000	0. 3000	0. 4000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0. 6540	1. 0060	1. 1430
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 6020	0. 9260	1. 0860
		994300000200	电动空气压缩机 0. 6m ³ /min	台班	0. 0670	0. 1030	0. 1140
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0602	0. 0926	0. 1086
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括基础检查验收、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装。							

表 C. 2. 12-5 带式排渣机安装

项目	编 号				C2-2-46	C2-2-47	C2-2-48
	名 称				出力 4 ~ 8t/h	出力 6 ~ 10t/h	出力 8 ~ 20t/h
					长度≤15m	长度≤20m	长度≤30m
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	20. 841	24. 517	37. 722
	材	010500060000	钢丝绳 φ14. 1 ~ 15	kg	2. 0610	2. 4240	3. 7300
		010000010001	型钢 综合	kg	13. 6450	16. 0520	24. 6960
		012900120400	热轧薄钢板 δ2. 2mm ~ 2. 8mm	kg	1. 7820	2. 0970	3. 2260
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0. 0890	0. 1050	0. 1610
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	3. 6760	4. 3240	6. 6530
		144100000400	密封胶 750ml	支	0. 3723	0. 4382	0. 6733
		140100060000	黄油	kg	0. 5370	0. 6320	0. 9730
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0. 6130	0. 7210	1. 1090
		142900030000	氧气	m³	1. 2730	1. 4980	2. 3040
		142900050001	乙炔气	m³	0. 5399	0. 6353	0. 9771
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 4000	0. 4000	0. 6000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 4000	0. 4000	0. 7000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0. 2310	0. 2710	0. 4180
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0. 4910	0. 5770	0. 8880
		994300000100	电动空气压缩机 0. 3m³/min	台班	0. 0150	0. 0180	0. 0270
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0490	0. 0580	0. 0890
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基础检查、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。							

表 C. 2. 12-6 碎渣机安装

项目	编 号				C2-2-49	C2-2-50	C2-2-51	
	名 称				出力(t/h)			
					≤6	≤10	≤20	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	14.553	19.844	26.460	
	材	010000010001	型钢 综合	kg	3.3880	4.6200	6.1600	
		012900500000	热轧薄钢板	kg	25.8500	35.2500	47.0000	
		012900060300	镀锌钢板 δ0.75mm	m ²	0.3740	0.5100	0.6800	
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0720	0.0980	0.1300	
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	1.2650	1.7250	2.3000	
		020901010000	聚氯乙烯薄膜	kg	0.7430	1.0130	1.3500	
		022700090000	羊毛毡 δ6mm~8mm	m ²	0.0110	0.0150	0.0200	
		031107140000	铁砂布	张	2.4750	3.3750	4.5000	
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0.6330	0.8630	1.1500	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	29.7000	40.5000	48.5500	
		130100080000	酚醛调合漆	kg	8.8000	12.0000	16.0000	
		130500040000	防锈漆	kg	0.1650	0.2250	0.3000	
		130100840000	自喷漆	kg	0.0720	0.0980	0.1300	
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	5.5000	7.5000	10.0000	
		143500700000	清洗剂	kg	0.4040	0.5510	0.7350	
		140500010000	油漆溶剂油	kg	2.4750	3.3750	4.5000	
		140700030000	机油	kg	4.9500	6.7500	9.0000	
		140500070000	铅油	kg	0.3690	0.5030	0.6700	
		140100060000	黄油	kg	1.1000	1.5000	2.0000	
		料	142900030000	氧气	m ³	3.3440	4.5600	6.0800
			142900050001	乙炔气	m ³	1.4182	1.9338	2.5785
			144100000400	密封胶 750ml	支	0.4338	0.5913	0.7875
			340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2000	0.2000	0.2000	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2000	0.2000	0.2000	
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.1780	0.2430	0.3240	
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.2990	0.4070	0.5430	
		994300000200	电动空气压缩机 0.6m³/min	台班	0.0370	0.0500	0.0670	
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0299	0.0407	0.0543	
注:工作内容包括基础检查、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。								

表 C. 2. 12-7 斗式提升机安装

项目	编 号				C2-2-52	C2-2-53	C2-2-54	
	名 称				提升高度(m)			
					≤15	≤24	>24	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	24.738	39.960	44.729
	材	010500060000	钢丝绳 φ14. 1 ~ 15		kg	14.0400	22.6800	27.9500
		010000010001	型钢 综合		kg	10.1400	16.3800	18.2000
		012900520000	中厚钢板		kg	19.8900	32.1300	37.0500
		013500010000	紫铜板 综合		kg	0.2070	0.3339	0.3770
		013900020000	紫铜棒		kg	0.3864	0.6237	0.7085
		020100190000	耐油无石棉橡胶板		kg	0.7722	1.2474	1.4170
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	16.7700	27.0900	30.5500
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	0.7722	1.2474	1.4170
		140100060000	黄油		kg	2.0592	3.3264	3.7765
		142900030000	氧气		m³	22.6590	36.6030	41.5350
		142900050001	乙炔气		m³	9.6094	15.5229	17.6145
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	1.5000	2.4000	2.7000
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.9000	1.5000	1.7000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.8100	1.3079	1.4859
		992500020100	交流电焊机 21kV·A		台班	3.4722	5.6089	6.3245
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.3470	0.5610	0.6320
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基础检查、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。								

III 锅炉附属、辅助设备安装

C. 2. 13 送、引风机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 13 的规定。

表 C. 2. 13- 1 送风机安装

项目	编 号				C2-3-1	C2-3-2	C2-3-3
	名 称				离心式		
					功率(kW)		
					≤240	≤400	≤800
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	18. 357	30. 237	36. 640
	材	010000010001	型钢 综合	kg	126. 5174	136. 2495	155. 7137
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	1. 9464	2. 4335	2. 4335
		012900010000	钢板 综合	kg	58. 3927	68. 1248	77. 8569
		012900310001	镀锌钢板	kg	0. 4871	0. 4871	0. 4871
		013500010000	紫铜板 综合	kg ₂	0. 1166	0. 1554	0. 1943
		020900020001	聚氯乙烯薄膜	m	0. 9732	0. 9732	0. 9732
		022700010003	白布	kg	0. 5837	0. 7789	0. 9732
		022700090000	羊毛毡 δ6mm ~ 8mm	m ²	0. 0294	0. 0389	0. 0483
		031107140000	铁砂布	张	6. 8125	7. 7857	9. 7321
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2. 4335	2. 4335	2. 9196
		031107040000	钢锯条	条	5. 8393	6. 8125	7. 7857
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	126. 5174	136. 2495	145. 9816
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0. 3402	0. 3895	0. 4871
		130100080000	酚醛调合漆	kg	3. 1139	3. 3091	3. 8928
		130100840000	自喷漆	kg	0. 6330	0. 6813	0. 7789
		140300020000	汽油 综合	kg	4. 3799	4. 8661	5. 8393
		140700030000	机油	kg	29. 1963	31. 1427	36. 9820
		140500070000	铅油	kg	2. 4335	2. 9196	2. 9196
		140100060000	黄油	kg	0. 9732	1. 1675	1. 1675
	142900030000	氧气	m ³	14. 5982	16. 5446	17. 5178	
	142900050001	乙炔气	m ³	6. 1909	7. 0164	7. 4291	
	144100000400	密封胶 750ml	支	3. 6495	3. 6495	3. 6495	
	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	-	-	0. 2919	
	150105020000	无石棉编绳 综合	kg	3. 4067	3. 8928	3. 8928	
	340500110000	青壳纸	kg	0. 9732	1. 1675	1. 1675	
	340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	1. 1577	1. 1577	1. 3886
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 1158	0. 1158	0. 1389	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括基础检查、设备安装、配合二次灌浆、单体调试。							

表 C. 2. 13-2 引风机安装

项目	编 号			C2-3-4	C2-3-5	C2-3-6	C2-3-7	
	名 称			离心式				
				功率 (kW)				
				≤300	≤500	≤800	≤1200	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	16.713	41.950	49.059	55.437
	材	010000010001	型钢 综合	kg	87.5890	116.7853	145.9816	164.9597
		012900010000	钢板 综合	kg	48.6605	66.1783	77.8569	87.9785
		013500010000	紫铜板 综合	kg	0.0976	0.1166	0.1365	0.1535
		020900020001	聚氯乙烯薄膜	m ²	1.9464	1.9464	1.9464	2.1994
		022700010003	白布	kg	0.9732	1.4603	1.7522	1.9796
		022700090000	羊毛毡 66mm~8mm	m ²	0.0389	0.0588	0.0588	0.0663
		031107140000	铁砂布	张	7.7857	7.7857	8.7589	9.8979
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1.9464	3.8928	4.8661	5.4991
		031107040000	钢锯条	条	7.7857	7.7857	8.7589	9.8979
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	97.3211	145.9816	175.1780	197.9513
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0.3895	0.3895	0.3895	0.4397
		130100080000	酚醛调合漆	kg	1.4603	1.5569	1.7522	1.9796
		130100840000	自喷漆	kg	0.9732	1.0708	1.1675	1.3200
		140300020000	汽油 综合	kg	4.8661	5.8393	6.8125	7.6985
		140700030000	机油	kg	29.1963	36.9820	40.8749	46.1882
		140500070000	铅油	kg	2.9196	2.9196	2.9196	3.2996
		140100060000	黄油	kg	0.9732	1.4603	1.7522	1.9796
		142900030000	氧气	m ³	7.7857	17.5178	19.4642	21.9944
		142900050001	乙炔气	m ³	3.3018	7.4291	8.2545	9.3276
		144100000400	密封胶 750ml	支	3.6495	7.2991	7.2991	8.2479
	料	150105020000	无石棉编绳 综合	kg	3.8928	3.8928	3.8928	4.3989
		022700290000	无石棉纸	kg	0.4871	0.6813	0.8756	0.9893
		340500110000	青壳纸	kg	0.9732	1.1675	1.3627	1.5399
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.4000	0.5000	0.6000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.3000	0.4000	0.5000	0.6000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	1.3886	1.8515	2.3144	2.6154
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1389	0.1852	0.2314	0.2615
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括基础检查、设备安装、配合二次灌浆、单体调试。								

注:工作内容包括基础检查、设备安装、配合二次灌浆、单体调试。

C. 2. 14 锅炉辅助设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 14 的规定。

表 C. 2. 14- 1 排污扩容器安装

项目	编 号			C2-3-8	C2-3-9	C2-3-10	
	名 称			定期排污扩容器			
				容积(m³)			
				≤2	≤5	≤10	
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 853	9. 238	10. 080
	材	010000010001	型钢 综合	kg	12. 9048	15. 1819	12. 6517
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 6129	1. 8981	2. 5302
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1. 8280	2. 1511	2. 5813
		031509020000	斜垫铁 综合	kg ₃	5. 3768	6. 3263	7. 8833
		142900030000	氧气	m ₃	1. 3977	1. 6451	2. 0999
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 5928	0. 6977	0. 8906
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0. 4000	0. 5000	0. 6000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 4000
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0. 4215	0. 4955	0. 5373
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 1141	0. 1341	0. 1341
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0422	0. 0496	0. 0537	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	

注:工作内容包括本体与附件安装、固定、调整、内部清理、孔盖封闭。

续表 C. 2. 14- 1 排污扩容器安装

项目	编 号			C2-3-11	C2-3-12	C2-3-13	
	名 称			连续排污扩容器			
				容积(m³)			
				≤1	≤2	≤5	
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11. 899	14. 699	17. 682
	材	010000010001	型钢 综合	kg	11. 3867	11. 3867	15. 1819
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1. 9464	2. 4335	2. 9196
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2. 6950	3. 0116	3. 4408
	料	031509020000	斜垫铁 综合	kg ₃	4. 7684	4. 7684	6. 3263
		142900030000	氧气	m ³	1. 9104	2. 1890	2. 6571
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 8102	0. 9283	1. 1269
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		机 具	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0. 4000	0. 4000
	990700000600		载重汽车 10t	台班	0. 2000	0. 2000	0. 4000
	992500020100		交流电焊机 21kV·A	台班	0. 5617	0. 5730	0. 6549
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 1341	0. 1341	0. 1341
992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 0562	0. 0573	0. 0655	
994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	

注:工作内容包括本体与附件安装、固定、调整、内部清理、孔盖封闭。

表 C. 2. 14-2 疏水扩容器安装

项目	编 号				C2-3-14	C2-3-15	C2-3-16
	名 称				容积(m³)		
					≤0.5	≤1	≤3
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.599	7.700	9.799
	材	010000010001	型钢 综合	kg	13.1578	19.7371	26.3155
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	1.6451	1.9739	2.4667
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1.6830	2.2392	2.7964
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	3.1139	4.7684	6.3263
		142900030000	氧气	m³	1.5816	1.9739	2.3662
		142900050001	乙炔气	m³	0.6707	0.8371	1.0035
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	-	0.5000	0.7000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.5000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3000	0.4000	0.4000
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.3483	0.5613	0.6330
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0729	0.1200	0.1200
	具	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0348	0.0561	0.0633
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括本体与附件安装、固定、调整、内部清理、孔盖封闭。

表 C. 2. 14-3 消音器安装

项目	编 号				C2-3-17	C2-3-18	C2-3-19	
	名 称				锅炉排气中压级消音器		锅炉排气高压级消音器	
					重量(t)			
					≤0.5	≤0.8		
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	7.771	9.327	10.659
	材	010000010001	型钢 综合		kg	4.8661	5.8393	6.8125
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	0.9732	1.1675	1.4603
		012900010000	钢板 综合		kg	0.9732	1.1675	1.9464
		020100080200	无石棉橡胶板 中压		kg	0.9732	1.1675	-
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	-	-	1.4603
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	4.8661	5.4498	6.3263
		130100080000	酚醛调合漆		kg ₃	1.6546	1.9464	1.6546
		142900030000	氧气		m ₃	2.9196	3.5034	4.8661
		142900050001	乙炔气		m ³	1.2382	1.4857	2.0636
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	1.0000	1.0000	1.2000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.1000	0.1000	0.1000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1.4221	1.7070	2.0000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.1422	0.1707	0.2000
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括支架组装、本体安装、固定、调整。

续表 C. 2. 14-3 消音器安装

项目	编 号				C2-3-20	C2-3-21	C2-3-22
	名 称				送风机入口消音器		
					风机功率 (kW)		
	工 程 量 计 量 单 位				≤240	≤400	≤800
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	15.448	18.538	22.480
	材	010000010001	型钢 综合	kg	28.3397	34.0074	42.5095
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	15.4728	18.5678	23.2159
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg ₃	6.3889	7.6672	7.0598
		142900030000	氧气	m ³	6.9878	8.3855	10.5300
		142900050001	乙炔气	m ³	2.9634	3.5562	4.4657
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.4000	0.5000	0.5000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2000	0.3000	0.2000
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.0715	3.6860	4.6090
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.3072	0.3686	0.4609

注:工作内容包括支架组装、本体安装、固定、调整。

表 C. 2. 14-4 暖风器安装

项目	编 号				C2-3-23	C2-3-24	C2-3-25
	名 称				NT 型暖风器		其他型暖风器
					单排管	双排管	
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.528	13.833	4.713
	材	010000010001	型钢 综合	kg	10.2381	12.2860	1.9464
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	-	-	0.4189
		012900010000	钢板 综合	kg	-	-	2.7737
		170700200002	无缝钢管	kg	-	-	1.7522
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.9486	1.1390	-
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0.0256	0.0303	0.0682
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	0.8661
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	4.8708	5.8450	2.9196
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1.4224	1.7076	0.4871
		140500070000	铅油	kg	-	-	0.3118
		142900030000	氧气	m ³	4.7827	5.7388	2.0440
		142900050001	乙炔气	m ³	2.0283	2.4338	0.8668
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0.1000	0.2000	0.1000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2000	0.5000	-
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	0.1000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.1000	0.1000	-
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.7338	0.8804	-
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	-	-	0.1583
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	-	-	0.7212
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0730	0.0880	0.0721
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注：工作内容包括检查、组装、安装、固定、密封。

注:工作内容包括检查、组装、安装、固定、密封。

C. 2. 15 金属结构安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 15 的规定。

表 C. 2. 15 金属结构安装

项目	编 号				C2-3-26	C2-3-27	C2-3-28	C2-3-29
	名 称				平台、扶梯、 栏杆钢结构	设备支架钢结构		
						≤0. 5t	≤2t	>2t
	工 程 量 计 量 单 位					t		
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10. 236	10. 690	8. 037	9. 596
	材	010000010001	型钢 综合	kg	5. 9208	6. 0007	3. 1516	6. 2873
		012900070000	中厚钢板 δ15mm 以内	kg	1. 8753	2. 2801	-	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9. 0337	9. 1537	4. 8066	6. 0381
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	-	-	1. 7155	0. 9622
		031101020000	砂轮片	片	0. 3724	0. 5661	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2047	0. 3111	-	-
		370500000100	道木 250mm×200mm×250mm	根	0. 0758	0. 0922	0. 5661	0. 0187
		012900120400	热轧薄钢板 δ2. 2mm ~ 2. 8mm	kg	-	-	1. 2070	6. 6575
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	-	-	4. 8527	1. 7602
		142900030000	氧气	m³	7. 7952	9. 4821	4. 8815	5. 9416
		142900050001	乙炔气	m³	3. 3059	4. 0212	2. 0702	2. 5198
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t	台班	-	-	0. 3000	0. 2000
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	-	0. 4000	0. 4000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 5000	0. 2000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 3000	0. 1000	0. 2000	0. 2000
		992500040100	弧焊机 21 kV·A	台班	2. 5780	2. 6121	1. 3726	0. 8983
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2578	0. 2612	0. 1373	0. 0898
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括检查、组装、安装、固定。								

C. 2. 16 烟道、风道安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 16 的规定。

表 C. 2. 16 烟道、风道安装

项目	编 号			C2-3-30	C2-3-31	C2-3-32	C2-3-33	
	名 称			矩形断面		圆形断面		
				钢板厚度(mm)				
				≤4	>4	≤4	>4	
	工 程 量 计 量 单 位			t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5.380	4.742	5.401	4.547
	材	031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	0.7211	0.5563	0.8849	0.6709
		010500060000	钢丝绳 φ14. 1~ 15	kg	0.0114	0.0114	0.0121	0.0227
		010000010001	型钢 综合	kg	5.8203	3.8170	6.0209	8.0027
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	6.9489	7.3915	7.3659	10.5944
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0.0256	0.0256	0.0271	0.0256
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0.3193	0.3250	0.4048	0.5705
		142900030000	氧气	m³	2.4809	2.2506	2.7232	3.7545
		142900050001	乙炔气	m³	1.0521	0.9545	1.1549	1.5922
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900000500	履带式起重机 25t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		990900020600	电动单筒慢速卷扬机 50kN	台班	0.3343	0.4100	0.3510	0.5950
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	1.1514	1.1989	1.2708	1.5856
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1151	0.1199	0.1271	0.1586
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括管道及支吊架组合、焊接、各种门、孔安装、风压试验后缺陷消除。								

IV 燃料供应设备安装

C. 2. 17 汽车衡计量装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 17 的规定。

表 C. 2. 17 汽车衡计量装置

项目	编			

C. 2. 18 生物质锅炉破碎机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 18 的规定。

表 C. 2. 18 生物质锅炉破碎机安装

项目	编 号				C2-4-4	C2-4-5	C2-4-6
	名 称				进料系统设备	综合破碎机	出料系统设备
					槽式链板输送机 带宽 1400mm 输送长度 7500mm	重量 15 ~ 20t	支架式皮带输送机 带宽 1200mm 输送长度 11800mm
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	51.490	56.051	61.789
	材	010000010001	型钢 综合	kg	-	20.0000	-
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	18.8810	44.8000	30.8160
		031509040000	平垫铁 综合	kg	16.9600	-	29.3760
		140100060000	黄油	kg	2.9210	4.0000	14.2020
		140300010000	煤油	kg	10.5950	4.0000	12.1230
		050300030000	木板	m ³	0.1200	0.0600	0.0190
		012900120100	热轧薄钢板 δ0.5mm ~ 0.9mm	kg	1.6500	-	4.4000
		140700030000	机油	kg	4.1570	4.0000	3.7620
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9.4500	8.0000	7.3920
		012900010000	钢板 综合	kg	-	30.0000	-
		012900310001	镀锌钢板	kg	-	0.2000	-
		010300060000	钢丝 综合	kg	-	0.0500	-
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	-	5.0000	-
		013500160000	紫铜板 δ0.05mm ~ 0.3mm	kg	-	0.2000	-
		140300000900	无铅汽油 90 号	kg	-	8.0000	-
		130100840000	自喷漆	kg	-	4.0000	-
		130500030000	防锈漆 松	kg	-	0.0500	-
		142100130000	香	kg	-	0.7000	-
		130100060000	酚醛磁漆	kg	-	0.5000	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	3.5000	-
	料						

项目	编 号				C2-4-4	C2-4-5	C2-4-6
	名 称				进料系统设备	综合破碎机	出料系统设备
					槽式链板输送机 带宽 1400mm 输送长度 7500mm	重量 15 ~ 20t	支架式皮带输送机 带宽 1200mm 输送长度 11800mm
施工生产要素	材	130500010000	酚醛防锈漆	kg	-	1.0000	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	-	0.5000	-
		140500070000	铅油	kg	-	2.5000	-
		144100000400	密封胶 750ml	支	-	4.0000	-
		020900030002	塑料布	kg	-	0.5000	-
		020100010000	橡胶板	kg	-	1.2000	-
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	-	4.0000	-
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	-	1.5000	-
		022700090000	羊毛毡 86mm ~ 8mm	m ²	-	0.1000	-
		272500000100	青壳纸 80.1mm ~ 1.0mm	kg	-	0.5000	-
		311700150000	面粉	kg	-	0.5000	-
		031107040000	钢锯条	条	-	5.0000	-
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	-	-	0.0100
		144100720000	熟胶粉	kg	-	-	4.1200
		140500010100	橡胶溶剂 120 号	kg	-	-	17.3600
		020700220000	生胶	kg	-	-	2.8400
	料	142900030000	氧气	m ³	1.0200	24.0000	8.0780
		142900050001	乙炔气	m ³	0.4326	10.1781	3.4258
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900000500	履带式起重机 25t	台班	-	0.3000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.6000	0.5000	0.4000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.6000	0.2000
		991100000600	叉式起重机 5t	台班	-	-	1.0400
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	-	2.2860	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	-	0.3810	-
		992500040100	弧焊机 21kV·A	台班	2.5000	-	2.0800
	具	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.2500	0.2286	0.2080
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括基础检查、设备开箱、检查、清扫、安装等。

C. 2. 19 生物质锅炉燃料输送设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 19 的规定。

表 C. 2. 19 生物质锅炉燃料输送设备安装

项目	编 号				C2-4-7	C2-4-8	
	名 称				生物质散料给料机		
					多轴螺旋输送		
					输送量		
					280m³/h		500m³/h
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	43. 890	52. 668
	材	010000010001	型钢 综合		kg	28. 0000	33. 6000
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	24. 4000	28. 2000
		012900010000	钢板 综合		kg	22. 0000	26. 4000
		012900310001	镀锌钢板		kg	0. 7500	0. 9000
		013500160000	紫铜板 80.05mm~0.3mm		kg	0. 2200	0. 2640
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	6. 0000	7. 2000
		142900030000	氧气		m	7. 0000	8. 4000
		142900050001	乙炔气		m³	2. 9686	3. 5623
		140100060000	黄油		kg	0. 8000	0. 9600
		140300010000	煤油		kg	5. 0000	6. 0000
		140300000900	无铅汽油 90 号		kg	10. 0000	12. 0000
		140700030000	机油		kg	31. 2000	37. 4400
		130100840000	自喷漆		kg	0. 1000	0. 1200
		130100060000	酚醛磁漆		kg	0. 5000	0. 6000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	2. 6000	3. 1200
		140500070000	铅油		kg	0. 5000	0. 6000
		144100000400	密封胶 750ml		支	6. 0000	7. 2000
		020900030002	塑料布		kg	1. 0000	1. 2000
		272500100100	绝缘垫 82mm		m²	0. 2000	0. 2400
	料	150105020000	无石棉编绳 综合		kg	0. 5000	0. 6000
		022700090000	羊毛毡 86mm~8mm		m²	0. 1000	0. 1200
		031107140000	铁砂布		张	6. 0000	7. 2000
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	2. 0000	2. 4000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	2. 0000	2. 4000
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	0. 1000	0. 1200	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 2000	0. 2400	
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容基础检查、设备开箱、检查、清扫、安装等。							

续表 C. 2. 19 生物质锅炉燃料输送设备安装

项目	编 号				C2-4-9	C2-4-10	
	名 称				双螺旋炉前给料机		
					输送量		
					27t/h	50t/h	
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	63.573	82.644
	材	031509020000	斜垫铁 综合		kg	7.3940	9.6120
		010000010001	型钢 综合		kg	18.4860	24.0320
		012900520000	中厚钢板		kg	7.3940	9.6120
		142900030000	氧气		m³	7.3940	9.6120
		142900050001	乙炔气		m³	3.1357	4.0763
		140100060000	黄油		kg	6.4710	8.4120
		010500060000	钢丝绳 φ14. 1 ~ 15		kg	11.0920	14.4200
		031301020100	普低钢焊条 J507 φ3.2		kg	12.0170	15.6220
		143500000100	清洗剂 500ml		瓶	5.5460	7.2100
		022700240000	纱布		张	14.7890	19.2260
	340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	
	机 具	990900003000	履带式起重机 50t		台班	0.8000	1.1000
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.8000	1.1000
992500000500		直流弧焊机 32kV·A		台班	1.5650	2.0350	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1565	0.2035	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	

注 :工作内容包括基础检查、设备开箱、检查、清扫、安装等。

注:工作内容包括基础检查、设备开箱、检查、清扫、安装等。

C. 2. 20 卸油装置及油罐安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 20 的规定。

表 C. 2. 20 卸油装置及油罐安装

项目	编 号				C2-4-11	C2-4-12
	名 称				鹤式卸油装置	油罐容积≤40m³
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10.610	21.062
	材	012900010000	钢板 综合	kg	-	15.0000
		012900090000	热轧薄钢板 δ1.0mm~1.5mm	kg	4.4000	-
		020100190000	耐油无石棉橡胶板	kg	0.5500	-
		140100060000	黄油	kg	0.5500	-
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.0990	-
		142900030000	氧气	m³	2.8600	18.0000
		142900050001	乙炔气	m³	1.2129	7.6336
		350300010000	脚手架钢管	kg	7.4800	-
		350300030000	木脚手板	m³	0.1100	-
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	-	5.0000
		031107140000	铁砂布	张	-	9.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	3.2780	10.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	-	10.0000
		031107040000	钢锯条	条	-	3.0000
		021300090000	四氟带	kg	-	0.0100
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	20.6000
		140100110000	松节油	kg	-	1.6500
		022700010003	白布	kg	-	0.1200
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.2000	0.8000
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.8220	-
		990700012100	平板拖车 10t	台班	-	0.3000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	-	2.8570
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0820	0.2857
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基础检查、设备检查、安装等。						

C. 2. 21 油过滤器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 21 的规定。

表 C. 2. 21 油过滤器安装

项目	编 号			C2-4-13	C2-4-14	
	名 称			出力(t/h)		
				≤5	≤10	
工 程 量 计 量 单 位				台		
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.975	5.431
	材	010000010001	型钢 综合	kg	1.0000	1.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.5000	0.7000
		012900010000	钢板 综合	kg	0.5000	0.5000
		015300030000	黑铅粉	kg	0.0500	0.0700
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	0.1000	0.1500
		022700010003	白布	kg	0.1000	0.1000
		031107140000	铁砂布	张	1.0000	1.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0.4000	0.6000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.4000	6.4000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.2000	0.3000
		140700030000	机油	kg	0.1500	0.2000
		142900030000	氧气	m ³	0.3000	0.4500
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1272	0.1908
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.3810	0.4760
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0381	0.0476
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括设备检查、组装、就位、安装等。

C. 2. 22 油水分离装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 22 的规定。

表 C. 2. 22 油水分离装置安装

项目	编 号				C2-4-15	C2-4-16	C2-4-17	C2-4-18
	名 称				出力(m ³ /h)			
					≤2	≤3	≤5	≤8
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	14.909	17.395	22.365	26.093
	材 料	010000010001	型钢 综合	kg	2.5000	2.7000	3.0000	3.5000
		012900070000	中厚钢板 δ15mm 以内	kg	3.1000	3.9000	4.7000	6.3000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg ₃	1.5000	1.8000	2.0000	2.8000
		142900030000	氧气	m ³	0.6000	0.9000	1.2000	1.8000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2545	0.3817	0.5089	0.7634
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900010100	叉式起重机 3t	台班	0.5000	0.6000	0.6000	0.8000
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.5830	0.6120	0.6410	0.6700
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0583	0.0612	0.0641	0.0670	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基础检查、设备检查、安装等。								

V 脱硝设备安装

C. 2. 23 脱硝设备安装工程的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 23 的规定。

表 C. 2. 23 脱硝设备安装工程

项目	编 号				C2-5-1	C2-5-2	C2-5-3	C2-5-4	C2-5-5	
	名 称				脱硝反应 器本体安装	催化 剂模块	稀释风机	氨气—热 空气混合器	液氨卸料 压缩机组	
	工 程 量 计 量 单 位				t	m ³	台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 308	1. 072	3. 416	2. 813	12. 861	
	材	010000010001	型钢 综合	kg	3. 2876	0. 6800	1. 7100	1. 4400	-	
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	0. 1800	0. 2070	0. 9000	0. 8550	0. 3600	
		012900020001	中厚钢板 综合	kg	0. 5732	0. 1100	-	-	-	
		031301020100	普低钢焊条 J507 φ3. 2	kg	12. 1436	-	1. 1480	1. 0350	0. 2660	
		031509040000	平垫铁 综合	kg	-	-	-	-	3. 4830	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	-	-	-	-	6. 4800	
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	-	0. 1180	-	-	-	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	-	0. 0540	0. 7650	-	
		133500450000	橡胶盘根 低压	kg	-	-	1. 3500	0. 9900	-	
		021900080000	尼龙绳 φ0. 5 ~ 1. 0	kg	-	-	1. 8000	-	-	
		022700010003	白布	kg	-	-	-	-	3. 9290	
		022900010000	麻绳	kg	-	-	0. 0540	-	-	
		140100060000	黄油	kg	-	-	-	-	0. 4910	
	料	031101000900	砂轮片 φ200	片	0. 6876	0. 0550	-	-	-	
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0. 0116	-	-	-	-	
		130100300000	环氧富锌漆	kg	2. 5400	-	-	-	-	
		143500700000	清洗剂	kg	0. 0404	-	-	-	0. 4830	
		142900030000	氧气	m ³	1. 0080	0. 0690	0. 5850	0. 5850	0. 2250	
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 4270	0. 0290	0. 2480	0. 2480	0. 0950	
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
		机 具	990900003000	履带式起重机 50t	台班	0. 1000	-	1. 6000	-	-
			990900003400	履带式起重机 150t	台班	0. 1000	-	0. 9000	0. 9000	-
			990900001700	汽车式起重机 25t	台班	1. 0000	0. 1000	-	-	-
	990700000300		载重汽车 5t	台班	0. 2000	0. 1000	-	-	0. 2000	
	991100000600		叉式起重机 5t	台班	-	-	-	-	0. 2000	
	990700010500		平板拖车组 20t	台班	0. 1000	-	0. 2000	0. 1000	-	
	992500020100		交流电焊机 21kV·A	台班	2. 8000	0. 0160	0. 1500	0. 0860	-	
	994300000700		电动空气压缩机 10m ³ /min	台班	-	0. 1000	-	-	-	
	994500000500		鼓风机 18m ³ /min	台班	-	0. 1000	0. 3000	0. 4000	-	
	992500000500		直流弧焊机 32kV·A	台班	-	-	-	-	0. 0670	
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 2800	0. 0016	0. 0150	0. 0086	0. 0070	
	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000		

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、安装、分部试运、单体调试。

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、安装、分部试运、单体调试。

C. 2. 24 脱硝辅助设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 24 的规定。

表 C. 2. 24 脱硝辅助设备安装

项目	编 号				C2-5-6	C2-5-7	C2-5-8	C2-5-9	C2-5-10
	名 称				液氨储罐	液氨蒸发器	氨气缓冲罐	氨气稀释罐	氨气存气罐
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.253	6.429	7.638	8.440	5.225
	材	010000010001	型钢 综合	kg	3.8250	-	-	-	-
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	2.5790	1.0800	1.3050	1.3050	0.6750
		012900070000	中厚钢板 δ15mm 以内	kg	7.8300	3.6000	7.2000	9.4500	5.1750
		020100010000	橡胶板	kg	-	2.2500	3.1500	3.6000	-
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	-	-	-	-	1.8000
		021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.3110	0.1580	0.1980	0.1980	-
		022700010003	白布	kg	4.2660	-	-	-	-
		022900010000	麻绳	kg	3.8790	2.0700	1.9040	2.0610	-
		022700240000	纱布	张	-	1.8000	2.2500	2.2500	1.1250
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	3.3300	-	-	-	-
		031301020100	普低钢焊条 J507 φ3.2	kg	-	1.4360	1.6790	2.0660	0.9590
		031101000900	砂轮片 φ200	片	2.1600	-	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.1240	-	-	-	-
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	0.0680	0.0720	0.1400	-
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.8400	-	-	-	-
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	1.1120	-	-	-	-
		143500700000	清洗剂	kg	0.0390	-	-	-	-
		031107210000	角磨片	片	0.8100	-	-	-	-
		142900030000	氧气	m ³	1.2060	0.7340	0.7340	0.7340	0.7340
		142900050001	乙炔气	m ³	0.5115	0.3113	0.3113	0.3113	0.3113
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900003000	履带式起重机 50t	台班	0.1000	-	-	-	-
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.3000	0.2000	0.2000	0.2000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.2000	0.2000	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.4000	-	-	-	-
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.9000	-	-	-	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.9000	0.3190	0.3130	0.3720	0.2610
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min	台班	-	-	-	-	0.3000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1800	0.0319	0.0313	0.0372	0.0261
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	具								

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、安装、分部试运、单体调试。

VI 炉墙保温与砌筑、耐磨衬砌

C. 2. 25 敷管式、膜式炉墙砌筑的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 25 的规定。

表 C. 2. 25- 1 混凝土砌筑

项目	编 号				C2-6-1	C2-6-2	C2-6-3	C2-6-4	C2-6-5
	名 称				磷酸盐 混凝土	耐火 混凝土	保温 混凝土	保温混凝土 膜式水冷壁 炉墙厚(mm)	
					炉底	直斜墙 及包墙	敷管式直 斜墙及包墙	≤80	≤180
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	15. 185	10. 214	3. 179	6. 128	3. 787
	材	802500140000	磷酸盐混凝土	m ³	(1. 1000)	—	—	—	—
		802500150000	耐火混凝土	m ³	—	(1. 0600)	—	—	—
		802500160000	保温混凝土	m ³	—	—	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)
		010000010001	型钢 综合	kg	6. 5007	—	—	—	—
		010100020002	钢筋 φ10 以内	t	—	0. 0379	0. 0379	0. 0190	0. 0190
		031507050000	镀锌铁丝 φ1. 2 ~ 1. 6	kg	5. 5910	—	—	—	—
		020100010000	橡胶板	kg	0. 9476	—	—	—	—
		031501410000	圆钉	kg	0. 0948	0. 6633	0. 2843	0. 6633	0. 1137
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1. 8953	2. 5586	—	1. 8953	0. 4738
		031505070000	镀锌低碳钢丝网	m ²	1. 4214	34. 8726	—	30. 5135	6. 0648
		050300030000	木板	m ³	0. 0190	0. 0379	0. 0190	0. 0379	0. 0095
		050500010200	胶合板 85mm	m ²	1. 8953	1. 8953	—	—	—
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机	990700010700	机动翻斗车 1t	台班	0. 7213	0. 0634	0. 0275	0. 0275	0. 0275
		990500020600	涡浆式混凝土搅拌机 350L	台班	0. 2707	0. 2792	0. 1799	0. 1799	0. 1799
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	1. 3527	1. 3432	—	1. 0725	0. 2168
		994500000600	轴流通风机 7. 5kW	台班	0. 4506	—	—	—	—
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 1353	0. 1343	—	0. 1073	0. 2168
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	具								
注:工作内容包括材料搬运、放线下料、平台铺设、配料、搅拌、浇灌、捣打、表面处理、养生及试块制作、模板制作、安装及拆除等。									

表 C. 2. 25-2 保温制品砌筑

项目	编 号				C2-6-6	C2-6-7
	名 称				矿、岩棉超细棉缝合毡	岩棉、岩棉、泡沫石棉半硬板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 491	1. 352
	材	150301030000	岩棉板毡	m ³	(1. 0300)	(1. 0300)
		031507050000	镀锌铁丝 φ1. 2 ~ 1. 6	kg	6. 4439	6. 4439
		031505070000	镀锌低碳钢丝网	m ²	6. 4439	6. 4439
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1000	0. 1000
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
	具					
注:工作内容包括表面清扫、除垢及局部油漆防腐、材料搬运、铺砌、接缝、固定等。						

C. 2. 26 框架式炉墙砌筑的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 26 的规定。

表 C. 2. 26 框架式炉墙砌筑

项目	编 号				C2-6-8	C2-6-9	C2-6-10
	名 称				耐火混凝土	保温混凝土	保温制品
					直斜墙		
	工 程 量 计 量 单 位				m³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.725	2.797	0.939
	材	802500150000	耐火混凝土	m³	(1.0400)	—	—
		802500160000	保温混凝土	m³	—	(1.0600)	—
		150000010000	保温制品	m³	—	—	(1.0600)
		010100020002	钢筋 φ10 以内	t	-	0.0455	0.0114
		010900010100	不锈钢圆钢 φ6	kg	53.6356	-	-
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2 ~ 1.6	kg	0.6065	-	8.2443
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	-	0.4738	0.1232
		031501410000	圆钉	kg	0.5875	0.2843	-
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	6.4439	-	-
		040103020000	水泥 P. O 32.5#	kg	18.9525	-	-
		040300000403	砂子 中砂	kg	80.5800	-	-
		050300030000	木板	m³	0.0379	0.0190	-
		050500010200	胶合板 δ5mm	m²	1.8953	0.5686	-
		133301010000	石油沥青油毡	m²	13.7406	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700010700	机动翻斗车 1t	台班	0.0634	0.0275	0.0275
		990500020600	涡浆式混凝土搅拌机 350L	台班	0.2707	0.1799	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	1.3792	-	-
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	-	0.7213	0.5405
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1379	0.0721	0.0541
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括表面清扫、除垢及局部油漆防腐、钢筋加工、点焊或绑扎、配料、搅拌、浇灌、捣打、表面处理等。							

C. 2. 27 局部耐火材料砌筑的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 27 的规定。

表 C. 2. 27- 1 炉顶砌筑

项目	编 号				C2-6-11	C2-6-12	C2-6-13
	名 称				耐火混凝土		
	工 程 量 计 量 单 位				敷管式	膜式	框架式
类别	m ³						
	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	12.318	10.840	12.086
	材	802500150000	耐火混凝土	m ³	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		010100020002	钢筋 φ10 以内	t	0.0028	0.0028	-
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	-	-	0.6633
		031501410000	圆钉	kg	0.3791	0.3336	0.3791
		010900010100	不锈钢圆钢 φ6	kg	-	-	46.7179
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	-	0.4738
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0.4738	0.4170	-
		040300000403	砂子 中砂	kg	-	-	80.5800
		133301010000	石油沥青油毡	m ²	-	-	13.7406
		031505070000	镀锌低碳钢丝网	m ²	31.2716	27.5190	-
		050300030000	木板	m ³	0.0284	0.0246	0.1421
		050500010200	胶合板 δ5mm	m ²	1.8953	1.6678	2.8429
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990700010700	机动翻斗车 1t	台班	0.0634	0.0558	0.0634
		990500020600	涡浆式混凝土搅拌机 350L	台班	0.2707	0.2376	-
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	1.3527	1.1899	-
		990500020500	涡浆式混凝土搅拌机 250L	台班	-	-	0.2348
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	-	-	0.5679
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1350	0.1190	0.0568
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	具						

注:工作内容包括表面清扫、除垢及局部油漆防腐、钢筋加工、点焊或绑扎、配料、搅拌、浇灌、捣打、表面处理等。

续表 C. 2. 27- 1 炉顶砌筑

项目	编 号				C2-6-14	C2-6-15	C2-6-16
	名 称				保温混凝土		
	工 程 量 计 量 单 位				敷管式	膜式	框架式
类别	m ³						
	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.280	2.885	2.096
	材	802500160000	保温混凝土	m ³	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031501410000	圆钉	kg	0.2843	0.2502	0.2843
		050300030000	木板	m ³	0.0190	0.0171	0.0190
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990700010700	机动翻斗车 1t	台班	0.0275	0.0237	0.0180
		990500020600	涡浆式混凝土搅拌机 350L	台班	0.2707	0.2376	-
		990500020500	涡浆式混凝土搅拌机 250L	台班	-	-	0.1174
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	具						

注:工作内容包括表面清扫、除垢及局部油漆防腐、钢筋加工、点焊或绑扎、配料、搅拌、浇灌、捣打、表面处理等。

表 C. 2. 27-2 炉墙中局部浇筑耐火混凝土

项目	编 号				C2-6-17	C2-6-18	C2-6-19	C2-6-20
	名 称				耐火混凝土	耐火塑料	保温混凝土	燃烧带敷设
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	10.408	24.423	4.626	15.209
	材	802500150000	耐火混凝土	m ³	(1.0600)	—	—	—
		155900040000	耐火塑料	m ³	—	(1.0600)	—	(1.0600)
		802500160000	保温混凝土	m ³	—	—	(1.0600)	—
		050300030000	木板	m ³	-	0.1421	-	0.1895
		010900010100	不锈钢圆钢 φ6	m	30.3240	32.5983	-	-
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.7581	0.6633	-	-
		031501410000	圆钉	kg	0.3791	0.3791	-	0.0948
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.4214	0.7580	-	-
		050300020500	木板 δ25mm	m ³	0.1421	-	-	-
		050500010200	胶合板 δ5mm	m ²	0.9476	0.5686	-	-
		133301010000	石油沥青油毡	m ²	6.6334	7.5810	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700010700	机动翻斗车 1t	台班	0.0634	0.0634	0.0275	0.0634
		990500020600	涡浆式混凝土搅拌机 350L	台班	0.2253	0.2253	0.1799	0.2253
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.2707	0.2707	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0271	0.0271	-	-

注:1 工作内容包括表面清扫、除垢及局部油漆防腐、钢筋加工、点焊或绑扎、配料、搅拌、浇灌、捣打、表面处理等;
2 耐火塑料适用于汽包底部及空气预热器伸缩节等施工部位,保温混凝土适用于炉墙节点的零星部位,燃烧带敷设适用于炉膛高温区带钩钉的水冷壁管表面敷设。

C. 2. 28 炉墙填料填塞的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 28 的规定。

表 C. 2. 28 炉墙填料填塞

项目	编 号				C2-6-21	C2-6-22	
	名 称				高硅氧纤维	纤维毡类制品	
	工 程 量 计 量 单 位				m ³		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	6.441	2.040
	材 料	023100060000	高硅氧纤维		kg	(202.0000)	—
		023100140000	纤维毡类制品		m ³	—	(1.0600)
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	990700010700	机动翻斗车 1t		台班	0.0095	0.0095
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括材料搬运、填塞料部位清理、填塞、搅拌、修理等,不包括填塞部位钢板密封焊接内容。							

C. 2. 29 抹面、密封涂料的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 29 的规定。

表 C. 2. 29 抹面、密封涂料

项目	编 号				C2-6-23	C2-6-24	C2-6-25	C2-6-26
	名 称				敷管式 炉墙抹面	敷管式炉 墙密封涂料	膜式炉 墙抹面	膜式炉墙 密封涂料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 103	0. 335	0. 094	0. 283
	材	800100130000	抹面材料	m ³	(0. 0270)	—	(0. 0230)	—
		133500270000	密封涂料	m ³	—	(0. 0210)	—	(0. 0180)
		010900010001	圆钢 综合	kg	0. 3791	0. 3032	0. 3222	0. 2578
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0. 0190	0. 0190	0. 0161	0. 0161
		031505070000	镀锌低碳钢丝网	m ²	0. 9950	0. 9950	0. 8462	0. 8462
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机	990700010700	机动翻斗车 1t	台班	0. 0009	0. 0009	0. 0009	0. 0009
		990500020500	涡浆式混凝土搅拌机 250L	台班	0. 0104	0. 0095	0. 0095	0. 0076
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0. 0275	0. 0492	0. 0227	0. 0426
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0028	0. 0049	0. 0023	0. 0043
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	具							
注:工作内容包材料搬运、绑扎、涂刷沥青、配料、搅拌、抹面、压光、表面修理及试块制作等。								

续表 C. 2. 29 抹面、密封涂料

项目	编 号				C2-6-27	C2-6-28
	名 称				框架式炉墙抹面	框架式炉顶密封涂料
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 073	0. 233
	材	800100130000	抹面材料	m ³	(0. 0210)	—
		133500270000	密封涂料	m ³	—	(0. 0150)
		010900010001	圆钢 综合	kg	-	0. 2123
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	-	0. 0133
		031505070000	镀锌低碳钢丝网	m ²	-	0. 6965
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000
	机	990700010700	机动翻斗车 1t	台班	0. 0009	0. 0009
		990500020500	涡浆式混凝土搅拌机 250L	台班	0. 0095	0. 0066
		992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	-	0. 0350
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	-	0. 0035
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
	具					
注:工作内容包材料搬运、绑扎、涂刷沥青、配料、搅拌、抹面、压光、表面修理及试块制作等。						

C. 2. 30 炉墙保温护壳及金属支撑件安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 30 的规定。

表 C. 2. 30- 1 炉墙保温护壳及金属支撑件安装

项目	编 号				C2-6-29	C2-6-30	C2-6-31
	名 称				平板钉口安装	波纹板安装	金属支撑件安装
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.057	0.052	18.610
	材	010000010002	型钢 综合	t	—	—	(1.0400)
		012900010603	镀锌薄钢板 δ0.5mm	m ²	(1.1080)	—	—
		090507000100	压型彩钢板 δ0.5mm	m ²	—	(1.0800)	—
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	-	0.0237	-
		030103280000	自攻螺钉	个	1.4200	0.4700	-
		133500030000	防水密封胶	支	0.0123	0.0123	-
		203500040000	羊毛毡垫圈	个	-	8.6234	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	1.3030
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	-	10.0685
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.1000	0.1000	0.2000
		992300110000	台式砂轮机	台班	-	-	0.4733
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	-	-	2.6623
		992300000700	扳边机 2×1500mm	台班	0.0047	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	-	-	0.2662
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括实测、划线、放样、下料、扳边、圈圆、滚线、咬口成型、钉口成型紧固、支承件、连接件、压条等焊接。							

表 C. 2. 30-2 设备保温消声罩壳及金属支撑件安装

项目	编 号				C2-6-32	C2-6-33	C2-6-34
	名 称				平板罩壳制作安装	设备隔声罩壳安装	罩壳支撑件安装
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.057	0.112	20.320
	材	012900060700	镀锌钢板 δ1.5mm	m ²	(1.1080)	(2.1800)	—
		030103280000	自攻螺钉	个	1.4200	4.5000	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.0379	2.0130	15.3030
		092500170000	隔音板	m ²	—	(1.0800)	—
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	-	0.0230	-
		133500030000	防水密封胶	支	0.1236	0.1420	-
		203500040000	羊毛毡垫圈	个	-	8.6230	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
		016300040000	镀锌型钢	kg	—	—	(1.0400)
		010000010001	型钢 综合	kg	—	—	(1050.0000)
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	-	-	15.4330
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.1000	0.1000	0.2000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		990900000500	履带式起重机 25t	台班	0.1000	0.1000	0.6000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0447	0.0313	2.6620
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.1340	0.4019	0.4733
		992300000700	扳边机 2×1500mm	台班	0.0047	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:1 工作内容包括实测、划线、放样、下料、扳边、圈圆、滚线、钉口成型紧固、支承件、连接件、压条等焊接。

2 平板罩壳制作安装按平板考虑,若采用压型波纹板时,施工消耗量乘系数 1.05。

3 设备隔声罩壳安装按双面平板成品供货考虑编制的,若采用单(双)面压型波纹板时,施工消耗量分别乘以 1.03(1.05)系数;当板波形高度小于 10mm 时按平板计算。

C. 2. 31 耐磨衬砌的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 31 的规定。

表 C. 2. 31 耐磨衬砌

项目	编 号				C2-6-35	C2-6-36	C2-6-37
	名 称				衬铸石板	衬微晶板	衬不锈钢
	工 程 量 计 量 单 位				m ²		t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.429	0.285	55.011
	材	081100010000	铸石板	m ²	(1.1000)	—	—
		081300010000	微晶板	m ²	—	(1.0300)	—
		801500240000	水玻璃胶泥	m ³	0.0076	-	-
		801500120000	环氧树脂胶泥	m ³	-	0.0066	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
		012900032200	不锈钢板 δ4mm~8mm	kg	—	—	(1080.0000)
		340100160000	钨棒	kg	-	-	0.0531
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	-	40.7479
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	-	-	2.0943
		142900070000	氮气	m ³	-	-	30.1913
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.1000	0.4000
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	-	-	0.0810
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	-	-	0.2500
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	0.3682
		992500030800	等离子弧焊机 300A	台班	-	-	6.1528
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	-	-	0.2660
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	-	1.7152
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括材料搬运、底面打磨清理、内部找平、镶砌板块加工、镶砌、打孔塞焊、勾缝、焊接、打磨等。

VII 水处理专用设备安装

C. 2. 32 钢筋混凝土池内设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 32 的规定。

表 C. 2. 32 钢筋混凝土池内设备安装

项目	编 号				C2-7-1	C2-7-2	C2-7-3	C2-7-4	C2-7-5
	名 称				机械加速澄清池			水力循环澄清池	
					出力 80t/h	出力 120t/h	出力 200t/h	出力 40t/h	出力 60t/h
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	47.539	55.467	61.810	10.010	12.238
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	10.0000	15.0000	15.0000	5.0000	10.0000
		012900010000	钢板 综合	kg	10.0000	15.0000	20.0000	10.0000	10.0000
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	4.0000	5.0000	6.0000	3.0000	4.0000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010003	白布	kg	1.0000	1.0000	1.2000	-	-
		022700090000	羊毛毡 86mm~8mm	m ²	0.1000	0.1000	0.1000	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4.0000	4.0000	6.0000	1.0000	1.0000
		031107140000	铁砂布	张	2.0000	2.0000	2.0000	-	-
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	40.0000	48.0000	48.0000	3.5000	5.5000
		133500310000	油麻	kg	-	-	-	2.4000	3.0000
		040103020000	水泥 P.O 32.5 [#]	kg	-	-	-	12.0000	14.0000
		022700270000	石棉替代品	kg	-	-	-	4.8000	6.0000
		031107040000	钢锯条	条	5.0000	8.0000	8.0000	4.0000	4.0000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	10.2200	10.5600	11.8900	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.2000	0.2500
		143500700000	清洗剂	kg	1.4000	1.4000	1.4000	-	-
		140700060000	齿轮油	kg	4.0000	4.0000	5.0000	-	-
		140100060000	黄油	kg	0.8000	0.8000	1.0000	-	-
		142900030000	氧气	m ³	40.0000	48.0000	48.0000	8.0000	12.0000
		142900050001	乙炔气	m ³	16.9635	20.3562	20.3562	3.3927	5.0891
	340500110000	青壳纸	kg	1.0000	1.0000	1.0000	-	-	
	351100140000	毛刷	把	2.0000	2.0000	2.0000	-	-	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	2.4000	2.4000	2.7000	0.5000	0.5000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	1.0000	1.0000	1.0000	0.5000	0.5000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	9.5240	11.4290	11.4290	1.9050	2.8570
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.9524	1.1429	1.1429	0.1905	0.2857
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	注:1 工作内容包括设备检查、安装、附件安装等; 2 加速澄清池安装中包括转动机械、刮泥机的安装与调整;水力循环澄清池安装中包括喷嘴安装与调整。								

续表 C. 2. 32 钢筋混凝土池内设备安装

项目	编 号				C2-7-6	C2-7-7	C2-7-8	C2-7-9	
	名 称				水力循环澄清池	虹吸式滤池		重力无阀滤池	
						出力(t/h)			
					出力 120t/h	≤180	≤360	≤80	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	20.309	109.420	168.339	38.496
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	10.0000	7.8000	12.0000	10.0000
		012900010000	钢板 综合		kg	10.0000	87.7500	135.0000	10.0000
		020100080100	无石棉橡胶板 低压		kg	5.0000	11.7000	18.0000	1.5000
		021300090000	四氟带		kg	0.0100	0.0130	0.0200	0.0200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1.0000	5.2000	8.0000	4.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	8.5000	41.6000	64.0000	18.0000
		133500310000	油麻		kg	5.4000	29.2500	45.0000	-
		040103020000	水泥 P.O 32.5#		kg	26.0000	143.6500	221.0000	-
		022700270000	石棉替代品		kg	10.5000	62.4000	96.0000	-
		031107040000	钢锯条		条	4.0000	16.9000	26.0000	4.0000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	0.7500	0.3250	0.5000	0.2500
		143500700000	清洗剂		kg	-	1.2130	1.8670	0.4670
	料	142900030000	氧气		m³	16.0000	41.6000	64.0000	12.0000
		142900050001	乙炔气		m³	6.7854	17.6421	27.1416	5.0891
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	4.5000	6.9000	0.8000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.5000	2.0000	3.2000	1.5000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	3.8100	9.9050	15.2380	3.5240
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.3810	0.9905	1.5238	0.3524
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:1 工作内容包括设备检查、安装、附件安装等; 2 虹吸式滤池、重力无阀滤池安装中包括喷嘴安装与调整。									

C. 2. 33 水处理设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 33 的规定。

表 C. 2. 33- 1 澄清设备安装

项目	编 号				C2-7-10	C2-7-11	C2-7-12	C2-7-13	
	名 称				澄清器		压力式混合器		
					出力(t/h)		直径(mm)		
					≤50	≤100	≤800	≤1000	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	69.505	109.616	6.862	7.046	
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	50.0000	80.0000	3.0000	4.0000	
		012900010000	钢板 综合	kg	40.0000	60.0000	8.0000	10.0000	
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	2.0000	3.0000	-	-	
		021300090000	四氟带	kg	0.0200	0.0300	0.0100	0.0100	
		022700010003	白布	kg	0.1000	0.1400	0.5000	0.5000	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.0000	6.0000	-	-	
		031107140000	铁砂布	张	10.0000	14.0000	-	-	
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	64.0000	96.0000	2.0000	2.0000	
		031107040000	钢锯条	条	6.0000	8.0000	4.0000	4.0000	
		130100080000	酚醛调合漆	kg	24.0000	36.2000	2.2000	3.3000	
		140100110000	松节油	kg	1.9200	2.9000	-	-	
		143500700000	清洗剂	kg	0.7000	1.1670	-	-	
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	-	-	2.0000	2.0000	
		142900030000	氧气	m³	64.0000	96.0000	2.0000	2.0000	
		料	142900050001	乙炔气	m³	27.1416	40.7125	0.8482	0.8482
			351100140000	毛刷	把	2.0000	2.0000	-	-
			340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	1.1000	1.4000	0.2000	0.2000	
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	4.8000	7.2000	-	-	
		990700000300	载重汽车 5t	台班	1.0000	2.0000	0.2000	0.2000	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	1.0000	1.3000	-	-	
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	22.8570	34.2860	0.4760	0.4760	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	2.2857	3.4286	0.0476	0.0476	
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :1 工作内容包括基础检查、开箱、搬运、检查、安装等; 2 澄清设备安装中包括澄清器本体组装焊接、空气分离器安装 ,不包括澄清器顶部小室的搭设。									

续表 C. 2. 33- 1 澄清设备安装

项目	编 号				C2-7-14	C2-7-15	C2-7-16	C2-7-17	
	名 称				压力式混合器		重力式 双阀滤池	重力式 多阀滤池	
					直径(mm)		出力(t/h)		
					≤1250	≤1600	≤80		
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 153	9. 114	37. 425	52. 391	
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5~4. 0	kg	4. 0000	5. 0000	10. 0000	10. 0000	
		012900010000	钢板 综合	kg	10. 0000	12. 0000	50. 0000	50. 0000	
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	-	-	3. 0000	3. 0000	
		021300090000	四氟带	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
		022700010003	白布	kg	0. 5000	0. 7500	0. 0500	0. 0700	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	4. 0000	4. 0000	
		031107140000	铁砂布	张	-	-	5. 0000	7. 0000	
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2. 0000	2. 0000	24. 0000	24. 0000	
		031107040000	钢锯条	条	4. 0000	6. 0000	4. 0000	4. 0000	
		130100080000	酚醛调合漆	kg	3. 8000	5. 2000	12. 2000	17. 5000	
		140100110000	松节油	kg	-	-	1. 0000	1. 0000	
		143500700000	清洗剂	kg	-	-	0. 2330	0. 2330	
		料	020100150000	耐酸橡胶板	kg	2. 0000	3. 0000	-	-
			142900030000	氧气	m³	2. 0000	2. 0000	16. 0000	24. 0000
			142900050001	乙炔气	m³	0. 8482	0. 8482	6. 7854	10. 1781
			340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 3000	0. 5000	-	
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	-	0. 5000	
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 2000	-	-	-	
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 2000	0. 3000	-	-	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 5000	-	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0. 5000	
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 4760	0. 4760	3. 8100	3. 8100	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0476	0. 0476	0. 3810	0. 3810	
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :1 工作内容包括基础检查、开箱、搬运、检查、安装等； 2 澄清设备安装中包括澄清器本体组装焊接、空气分离器安装,不包括澄清器顶部小室的搭设。									

表 C. 2. 33-2 机械过滤设备安装

项目	编 号				C2-7-18	C2-7-19	C2-7-20	C2-7-21	
	名 称				单流式				
					直径(mm)				
					≤800	≤1000	≤1250	≤1600	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	13.948	17.042	19.558	24.268
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	3.3600	4.4800	4.7200	6.1700
		012900010000	钢板 综合		kg	8.0000	10.0000	10.0000	12.0000
		015300030000	黑铅粉		kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		020100150000	耐酸橡胶板		kg	2.2300	3.4500	4.4500	4.4500
		021300090000	四氟带		kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010003	白布		kg	0.3000	0.3600	0.3600	0.3700
		031107140000	铁砂布		张	2.0000	2.0000	2.0000	3.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	2.0000	2.0000	3.0000	3.0000
		031107040000	钢锯条		条	4.0000	4.0000	4.0000	6.0000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	2.0000	2.8000	3.2000	4.2000
		133500460000	橡胶无石棉盘根		kg	0.2000	0.4000	0.4000	0.4000
		140100110000	松节油		kg	0.1600	0.2200	0.2600	0.3400
		143500700000	清洗剂		kg	0.0350	0.0700	0.0700	0.0700
		140300020000	汽油 综合		kg	0.1500	0.3000	0.3000	0.3000
		140700030000	机油		kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		142900030000	氧气		m³	4.0000	4.0000	6.0000	6.0000
		142900050001	乙炔气		m³	1.6964	1.6964	2.5445	2.5445
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.4000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.4000	0.5000	0.6000	0.8000
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.1430	0.2380	0.2380	0.2380
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.9520	0.9520	1.4290	1.4290
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0952	0.0952	0.1429	0.1429
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。

2 机械过滤设备安装是按照填砂垫层考虑的,综合考虑了不同型式的排水系统及不同的装填高度,填料按随设备供货考虑编制。

续表 C. 2. 33-2 机械过滤设备安装

项目	编 号				C2-7-22	C2-7-23	C2-7-24	C2-7-25	
	名 称				双 流 式				
					直 径(mm)				
					≤800	≤1000	≤1250	≤1600	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	16.619	18.796	21.597	25.735
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	3.4000	4.5600	4.7200	6.1700
		012900010000	钢板 综合		kg	8.0000	10.0000	10.0000	12.0000
		015300030000	黑铅粉		kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		020100150000	耐酸橡胶板		kg	2.2300	3.5000	4.4500	4.4500
		021300090000	四氟带		kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200
		022700010003	白布		kg	0.3000	0.4000	0.4000	0.4000
		031107140000	铁砂布		张	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	3.0000	3.0000	4.0000	4.0000
		031107040000	钢锯条		条	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	2.0000	2.8000	3.2000	4.2000
		133500460000	橡胶无石棉盘根		kg	0.2000	0.4000	0.4000	0.4000
		140100110000	松节油		kg	0.1600	0.2200	0.2600	0.3400
		143500700000	清洗剂		kg	0.0350	0.0700	0.0700	0.0700
		140300020000	汽油 综合		kg	0.1500	0.3000	0.3000	0.3000
		140700030000	机油		kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		031107160000	凡尔砂		kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		142900030000	氧气		m³	8.0000	8.0000	8.0000	10.0000
		142900050001	乙炔气		m³	3.3927	3.3927	3.3927	4.2409
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.4000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.4000	0.5000	0.6000	0.8000
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.1430	0.2380	0.2380	0.2380
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1.5050	1.5050	1.9050	1.9050
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1505	0.1505	0.1905	0.1905
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。

2 机械过滤设备安装是按照填砂垫层考虑的,综合考虑了不同型式的排水系统及不同的装填高度,填料按随设备供货考虑编制。

表 C. 2. 33-3 电渗析器安装

项目	编 号				C2-7-26	C2-7-27	
	名 称				电渗析器		
					出力 2 ~ 9t/h 以内	出力 10 ~ 30t/h 以内	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	8. 102	11. 499
	材	012900010000	钢板 综合		kg	8. 0000	8. 0000
		020900020001	聚氯乙烯薄膜		m ²	0. 5000	0. 5000
		021300090000	四氟带		kg	0. 0100	0. 0100
		022700010003	白布		kg	0. 7500	0. 7500
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	0. 6000	0. 6000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	0. 2500	0. 3000
		143100320000	工业盐(氯化钠)		kg	40. 0000	40. 0000
		142900030000	氧气		m ³	4. 0000	4. 0000
	料	142900050001	乙炔气		m ³	1. 6964	1. 6964
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 5000	0. 5000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 5000	0. 5000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 4760	0. 4760
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0476	0. 0476
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括开箱、搬运、检查、安装等,不包括本体塑料(或衬里)管道、管件、阀门、浓盐水泵、精密过滤器安装。							

表 C. 2. 33-4 软化器安装

项目	编 号				C2-7-28	C2-7-29	C2-7-30
	名 称				钠离子软化器		
					直径(mm)		
					≤800	≤1000	≤1250
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	11.236	12.965	20.548
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	3.2400	4.4800	4.5000
		012900010000	钢板 综合	kg	8.0000	10.0000	10.0000
		015300030000	黑铅粉	kg	0.0500	0.0500	0.0500
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	3.2300	6.2300	6.4500
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010003	白布	kg	0.2600	0.2600	0.3700
		031107140000	铁砂布	张	2.0000	2.0000	3.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2.0000	3.0000	3.0000
		031107040000	钢锯条	条	2.0000	2.0000	4.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	2.2000	3.0000	3.8000
		133500460000	橡胶无石棉盘根	kg	0.2000	0.2000	0.4000
		140100110000	松节油	kg	0.1800	0.2400	0.3000
		143500700000	清洗剂	kg	0.0350	0.0350	0.0700
		140300020000	汽油 综合	kg	0.1500	0.1500	0.3000
		140700030000	机油	kg	0.1000	0.1000	0.1500
		031107160000	凡尔砂	kg	0.0100	0.0100	0.0200
		142900030000	氧气	m³	4.0000	4.0000	6.0000
		142900050001	乙炔气	m³	1.6964	1.6964	2.5445
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.3000	0.3000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.4000	0.6000	0.8000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.1430	0.1430	0.2380
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.9520	0.9520	1.4290
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0952	0.0952	0.1429
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等; 2 软化器安装综合考虑了填料的不同装填高度,填料按随设备供货考虑编制。							

续表 C. 2. 33-4 软化器安装

项目	编 号				C2-7-31	C2-7-32	C2-7-33	
	名 称				钠离子软化器			
					直径(mm)			
					≤1600	≤1800	≤2000	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	24. 864	27. 570	33. 280
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0		kg	6. 5000	6. 9200	8. 3700
		012900010000	钢板 综合		kg	12. 0000	12. 0000	15. 0000
		015300030000	黑铅粉		kg	0. 0500	0. 0500	0. 1000
		020100150000	耐酸橡胶板		kg	6. 6800	9. 6800	9. 9000
		021300090000	四氟带		kg	0. 0100	0. 0100	0. 0200
		022700010003	白布		kg	0. 4700	0. 4700	0. 4800
		031107140000	铁砂布		张	4. 0000	4. 0000	5. 0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	4. 0000	4. 0000	5. 0000
		031107040000	钢锯条		条	4. 0000	4. 0000	4. 0000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	5. 2000	6. 0000	7. 0000
		133500460000	橡胶无石棉盘根		kg	0. 6000	0. 6000	0. 7500
		140100110000	松节油		kg	0. 4000	0. 4800	0. 5600
		143500700000	清洗剂		kg	0. 1170	0. 1170	0. 1170
		140300020000	汽油 综合		kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		140700030000	机油		kg	0. 2000	0. 2000	0. 2500
		031107160000	凡尔砂		kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		142900030000	氧气		m³	6. 0000	6. 0000	6. 0000
		142900050001	乙炔气		m³	2. 5445	2. 5445	2. 5445
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	1. 0000	1. 3000	1. 2000
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	0. 4000
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0. 3810	0. 3810	0. 3810
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1. 4290	1. 4290	1. 4290
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 1429	0. 1429	0. 1429
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等; 2 软化器安装综合考虑了填料的不同装填高度,填料按随设备供货考虑编制。								

续表 C. 2. 33-4 软化器安装

项目	编 号				C2-7-34	C2-7-35	
	名 称				食盐溶解过滤器		
					直径(mm)		
					≤426	≤670	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5.020	6.116
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	1.0000	1.0000
		012900010000	钢板 综合		kg	5.0000	6.0000
		015300030000	黑铅粉		kg	0.0500	0.0500
		020100150000	耐酸橡胶板		kg	2.0000	2.0000
		021300090000	四氟带		kg	0.0100	0.0100
		022700010003	白布		kg	0.2500	0.2500
		031107140000	铁砂布		张	1.0000	1.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	1.0000	1.0000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	0.1300	0.2000
		020100080100	无石棉橡胶板 低压		kg	0.2300	0.2300
		133500460000	橡胶无石棉盘根		kg	0.2000	0.2000
		143500700000	清洗剂		kg	0.0350	0.0350
		140300020000	汽油 综合		kg	0.1500	0.1500
		140700030000	机油		kg	0.1000	0.1000
		031107160000	凡尔砂		kg	0.0100	0.0100
		142900030000	氧气		m³	3.0000	3.0000
		142900050001	乙炔气		m³	1.2723	1.2723
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2000	0.2000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.2000	0.2000
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.1430	0.1430
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.4760	0.4760
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0476	0.0476
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注 :1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等; 2 软化器安装综合考虑了填料的不同装填高度,填料按随设备供货考虑编制。							

表 C. 2. 33-5. 1 阴阳离子交换器安装

项目	编 号			C2-7-36	C2-7-37	C2-7-38	
	名 称			阴阳离子交换器			
				直径(mm)			
				≤800	≤1000	≤1250	
				树脂高 1.6m			
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	12.029	13.294	16.977
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	3.2400	4.3800	4.6000
		012900010000	钢板 综合	kg	8.0000	10.0000	10.0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	3.0000	6.0000	6.0000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.1000	0.2000	0.2000
		022700010003	白布	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		022900010000	麻绳	kg	6.0000	6.0000	6.0000
		031107140000	铁砂布	张	1.0000	2.0000	2.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2.5000	3.0000	3.0000
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		031301020402	硬聚氯乙烯焊条 φ4	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		031107040000	钢锯条	条	2.0000	2.0000	4.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	2.0000	2.8000	3.6000
		140100110000	松节油	kg	0.1600	0.2200	0.2900
	料	142900030000	氧气	m³	2.0000	2.0000	2.0000
		142900050001	乙炔气	m³	0.8482	0.8482	0.8482
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.3000	0.3000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.4000	0.4000	0.6000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.2380	0.2380	0.3810
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.9520	0.9520	0.9520
		994300000200	电动空气压缩机 0.6m³/min	台班	2.1140	2.1140	2.1140
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0952	0.0952	0.0952
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。

2 阴阳离子交换器安装当树脂装填高度大于项目标准时,高度每增加 1m,施工消耗量应乘系数 1.30,高度增加<1m 时不应调整。

3 安装体内再生的阴阳混合离子交换器时,施工消耗量应乘系数 1.10。

续表 C. 2. 33-5. 1 阴阳离子交换器安装

项目	编 号				C2-7-39	C2-7-40	C2-7-41
	名 称				阴阳离子交换器		
					直径(mm)		
					≤1600	≤1800	≤2000
					树脂高 2m		
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	21.490	24.142	27.463
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	6.2000	6.5000	7.8600
		012900010000	钢板 综合	kg	12.0000	12.0000	15.0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	6.0000	9.0000	9.0000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.3000	0.3000	0.4000
		022700010003	白布	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		022900010000	麻绳	kg	6.0000	6.0000	6.0000
		031107140000	铁砂布	张	3.0000	3.0000	3.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	3.0000	3.0000	3.0000
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		031301020402	硬聚氯乙烯焊条 φ4	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		031107040000	钢锯条	条	4.0000	4.0000	4.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	5.4000	6.0000	7.0000
		140100110000	松节油	kg	0.4300	0.5000	0.5600
	料	142900030000	氧气	m³	2.0000	2.0000	2.0000
		142900050001	乙炔气	m³	0.8482	0.8482	0.8482
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4000	0.4000	0.4000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.9000	1.2000	1.3000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.4000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.3810	0.4760	0.4760
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.9520	0.9520	0.9520
		994300000200	电动空气压缩机 0.6m³/min	台班	2.1140	2.1140	2.1140
		9925000001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0952	0.0952	0.0952
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。

2 阴阳离子交换器安装当树脂装填高度大于项目标准时,高度每增加 1m,施工消耗量应乘系数 1.30,高度增加<1m 时不应调整。

3 安装体内再生的阴阳混合离子交换器时,施工消耗量应乘系数 1.10。

表 C. 2. 33-5. 2 体外再生罐

项目	编 号				C2-7-42	C2-7-43	C2-7-44	C2-7-45
	名 称				体外再生罐			
					直径(mm)			
					≤800	≤1000	≤1250	≤1600
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	11.297	11.957	14.353	16.941
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	3.0000	4.0000	4.0000	5.0000
		012900010000	钢板 综合	kg	8.0000	10.0000	10.0000	12.0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	3.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		021900080000	尼龙绳 φ0.5~1.0	kg	0.1000	0.2000	0.2000	0.3000
		022700010003	白布	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		022900010000	麻绳	kg	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		031107140000	铁砂布	张	1.0000	2.0000	2.0000	3.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		031301020402	硬聚氯乙烯焊条 φ4	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		031107040000	钢锯条	条	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	2.2000	3.1000	3.9000	5.7000
		140100110000	松节油	kg	0.2000	0.2300	0.3200	0.5000
	料	142900030000	氧气	m³	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		142900050001	乙炔气	m³	0.8482	0.8482	0.8482	0.8482
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.4000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.3000	0.4000	0.4000	0.6000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.2380	0.2380	0.2380	0.3810
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.9520	0.9520	0.9520	0.9520
		994300000200	电动空气压缩机 0.6m³/min	台班	2.1140	2.1140	2.1140	2.1140
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0952	0.0952	0.0952	0.0952
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。 2 安装带有空气擦洗装置的体外再生罐时,施工消耗量应乘系数 1.10。								

表 C. 2. 33-5. 3 树脂贮存罐

项目	编 号				C2-7-46	C2-7-47	C2-7-48	C2-7-49	
	名 称				树脂贮存罐				
					直径(mm)				
					≤800	≤1000	≤1250	≤1600	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	7.750	8.244	10.301	12.845
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	3.0000	4.0000	4.0000	5.0000
		012900010000	钢板 综合		kg	8.0000	10.0000	10.0000	12.0000
		020100150000	耐酸橡胶板		kg	3.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		021300090000	四氟带		kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010003	白布		kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		022900010000	麻绳		kg	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		031107140000	铁砂布		张	1.0000	1.0000	2.0000	3.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		031301020402	硬聚氯乙烯焊条 φ4		kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		031107040000	钢锯条		条	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	2.2000	2.8000	3.6000	5.4000
		140100110000	松节油		kg	0.2000	0.2200	0.2900	0.4300
	料	142900030000	氧气		m³	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		142900050001	乙炔气		m³	0.8482	0.8482	0.8482	0.8482
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.4000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.3000	0.4000	0.4000	0.6000
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.2380	0.2380	0.2380	0.3810
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.9520	0.9520	0.9520	0.9520
		994300000200	电动空气压缩机 0.6m³/min		台班	2.1140	2.1140	2.1140	2.1140
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0952	0.0952	0.0952	0.0952
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。									

表 C. 2. 33-6 除二氧化碳器安装

项目	编 号				C2-7-50	C2-7-51	C2-7-52	
	名 称				填料高 2m			
					直径(mm)			
					≤630	≤800	≤1000	
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	8.726	10.342	12.137
	材 料	010000010001	型钢 综合		kg	6.0000	6.0000	6.0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	3.0000	3.0000	3.0000
		012900010000	钢板 综合		kg	12.0000	12.0000	14.0000
		020100150000	耐酸橡胶板		kg	0.6000	0.6000	0.6000
		022700010003	白布		kg	1.5000	1.5000	1.5000
		022700090000	羊毛毡 δ6mm~8mm		m²	0.0100	0.0100	0.0200
		031107140000	铁砂布		张	1.0000	1.0000	2.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	1.0000	1.0000	1.0000
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	0.2000	0.2000	0.2000
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	6.4200	6.4200	6.4200
		130100080000	酚醛调合漆		kg	1.7000	2.2000	2.8000
		140100110000	松节油		kg	0.1400	0.1800	0.2200
		143500700000	清洗剂		kg	0.1170	0.1170	0.1170
		140300020000	汽油 综合		kg	0.5000	0.5000	0.5000
		140100060000	黄油		kg	0.1000	0.1000	0.1000
		142900030000	氧气		m³	2.0000	2.0000	2.0000
		142900050001	乙炔气		m³	0.8482	0.8482	0.8482
		351100140000	毛刷		把	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.4760	0.4760	0.4760	
	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3000	0.3000	0.3000	
	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.2000	0.2000	0.2000	
	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.2100	0.2860	0.3810	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0476	0.0476	0.0476	
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等; 2 除二氧化碳器安装,当填料装填高度大于项目注明高度时,每增加 1m 施工消耗量应乘系数 1.20,增加不足 1m 时不应调整; 3 除二氧化碳器安装包括风机安装,不包括风道的制作与安装、平台、梯子、栏杆的制作与安装。								

续表 C. 2. 33-6 除二氧化碳器安装

项目	编 号				C2-7-53	C2-7-54	C2-7-55
	名 称				填料高 2. 5m		
					直径(mm)		
					≤1250	≤1400	≤1600
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	15. 129	16. 393	18. 145
	材	010000010001	型钢 综合	kg	10. 0000	10. 0000	10. 0000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	6. 0000	6. 0000	6. 0000
		012900010000	钢板 综合	kg	14. 0000	14. 0000	14. 0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		022700010003	白布	kg	2. 1000	2. 1000	2. 1000
		022700090000	羊毛毡 δ6mm ~ 8mm	m ²	0. 0200	0. 0300	0. 0300
		031107140000	铁砂布	张	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6. 4200	7. 2300	7. 2300
		130100080000	酚醛调合漆	kg	3. 8000	4. 4000	5. 0000
		140100110000	松节油	kg	0. 3000	0. 3500	0. 4000
		143500700000	清洗剂	kg	0. 2330	0. 2330	0. 2330
		140300020000	汽油 综合	kg	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		140100060000	黄油	kg	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		351100140000	毛刷	把	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		142900030000	氧气	m ³	4. 0000	4. 0000	4. 0000
		142900050001	乙炔气	m ³	1. 6964	1. 6964	1. 6964
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 5710	0. 6670	0. 8570
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 9520	0. 9520	0. 9520
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0952	0. 0952	0. 0952
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注 :1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等；

2 除二氧化碳器安装,当填料装填高度大于项目注明高度时,每增加 1m 施工消耗量应乘系数 1. 20 ,增加不足 1m 时不应调整；

3 除二氧化碳器安装包括风机安装,不包括风道的制作与安装、平台、梯子、栏杆的制作与安装。

表 C. 2. 33-7 反渗透装置安装

项目	编 号				C2-7-56	C2-7-57	C2-7-58	C2-7-59
	名 称				卷膜式		中空式	
					出力(t/h)			
					≤30	≤60	≤50	≤100
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9. 128	12. 168	10. 451	20. 239
	材	031509020000	斜垫铁 综合	kg	4. 8200	7. 2300	7. 2300	7. 2300
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	1. 3200	1. 5200	1. 5200	1. 9000
		012900010000	钢板 综合	kg	13. 5000	18. 0000	27. 0000	36. 0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	1. 0000	1. 0000	2. 0000	2. 0000
		022700010003	白布	kg	0. 7930	0. 7930	0. 7930	0. 7930
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1. 7000	1. 7000	3. 4000	3. 4000
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 7500	0. 7500	1. 4000	1. 4000
		031301020402	硬聚氯乙烯焊条 φ4	kg	0. 3500	0. 3500	0. 7000	0. 7000
		143300360000	甘油	kg	4. 0000	5. 0000	4. 0000	5. 0000
		143500700000	清洗剂	kg	4. 0000	5. 0000	2. 0000	3. 0000
		142900030000	氧气	m³	2. 4000	2. 4000	4. 8000	4. 8000
		142900050001	乙炔气	m³	1. 0178	1. 0178	2. 0356	2. 0356
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 5000	0. 5000	1. 0000	1. 0000
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 4760	0. 4760	0. 4760	0. 4760
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 4480	0. 4480	0. 9050	0. 9050
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0448	0. 0448	0. 0905	0. 0905
注 :1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等; 2 反渗透装置安装包括卷膜式、中空式反渗透装置的设备及配件安装。								

续表 C. 2. 33-7 反渗透装置安装

项目	编 号				C2-7-60	C2-7-61	C2-7-62
	名 称				精密过滤器		
					直径(mm)		
					≤400	≤600	≤800
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10.076	11.499	13.554
	材 料	031509020000	斜垫铁 综合	kg	1.0000	1.5000	2.0000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	5.4000	7.2000	7.2000
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.7600	1.1400	1.1400
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	2.0000	2.0000	2.5000
		022700010003	白布	kg	0.7930	0.7930	0.7930
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1.7000	2.5500	2.5500
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.8000	1.4000	1.9000
		031107140000	铁砂布	张	2.0000	2.0000	2.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	1.4000	1.8000	2.0000
		140500010000	油漆溶剂油	kg	0.1100	0.1400	0.1600
		142900030000	氧气	m³	3.2000	4.8000	6.4000
		142900050001	乙炔气	m³	1.3571	2.0356	2.7142
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4000	0.4000	0.4000	
	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.4000	0.4000	0.4000	
	994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.4760	0.4760	0.4760	
	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.4480	0.9050	0.9050	
	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0448	0.0905	0.0905	
注 :1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等; 2 反渗透装置安装包括卷膜式、中空式反渗透装置的设备及配件安装。							

表 C. 2. 33- 8 浮动床钠离子交换器安装

项目	编 号				C2-7-63	C2-7-64	C2-7-65	C2-7-66	C2-7-67	
	名 称				软化水					
					出力(t)					
					≤2	≤4	≤6	≤10	≤12	
工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	12.572	14.571	16.175	18.652	20.215
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	3.0000	4.0000	4.0000	5.0000	5.0000
		012900010000	钢板 综合		kg	8.0000	10.0000	10.0000	12.0000	12.0000
		020100180000	无石棉橡胶板		kg	3.0000	3.5000	4.0000	5.0000	6.0000
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	0.2000	0.2500	0.3000	0.4000	0.4000
		021300090000	四氟带		kg	0.0100	0.0200	0.0300	0.0400	0.0500
		031107140000	铁砂布		张	4.0000	5.0000	5.0000	5.0000	6.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	1.8000	2.5000	3.0000	4.0000	4.0000
		031107040000	钢锯条		条	5.0000	6.0000	6.0000	6.0000	7.0000
		031509040000	平垫铁 综合		kg	8.0000	8.0000	8.0000	12.0000	12.0000
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	4.0000	4.0000	4.0000	6.0000	6.0000
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	0.2000	0.2200	0.2500	0.3000	0.3000
		143500700000	清洗剂		kg	0.1170	0.1400	0.1630	0.1870	0.1870
		140700030000	机油		kg	0.2000	0.2000	0.3000	0.4000	0.4500
		140500070000	铅油		kg	0.1000	0.1000	0.1500	0.2000	0.2000
		140100060000	黄油		kg	0.1000	0.1000	0.1500	0.2000	0.2000
		143100320000	工业盐(氯化钠)		kg	100.0000	150.0000	200.0000	300.0000	350.0000
		142900030000	氧气		m³	12.9300	14.3500	16.9800	20.2300	21.7500
		142900050001	乙炔气		m³	5.4835	6.0857	7.2010	8.5793	9.2239
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	0.6000	0.7000	0.8000	0.8000
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.9520	0.9520	0.9520	1.0480	1.0480
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.9520	0.9520	1.0480	1.1430	1.1430
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.9520	0.9520	1.0480	1.1430	1.1430
		994300000200	电动空气压缩机 0.6m³/min		台班	0.2380	0.2860	0.3810	0.3810	0.3810
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0952	0.0952	0.1048	0.1143	0.1143
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。										

表 C. 2. 33-9 组合式水处理设备安装

项目	编 号				C2-7-68	C2-7-69	C2-7-70		
	名 称				软化水				
					出力(t)				
					≤2	≤4	≤8		
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	2.369	3.219	9.340	
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	3.0000	4.0500	-	
		012900310001	镀锌钢板		kg	-	-	5.0000	
		012900010000	钢板 综合		kg	1.0000	1.3500	1.5200	
		012900120500	热轧薄钢板 δ3.0mm~4.0mm		kg	1.0000	1.3500	1.5000	
		020100180000	无石棉橡胶板		kg	3.0000	4.0500	5.0000	
		023300070000	棕绳		kg	6.8000	9.1800	6.8000	
		170100000601	焊接钢管 DN50		m	3.3800	4.5630	-	
		170100000901	焊接钢管 DN80		m	-	-	1.6000	
		170100001001	焊接钢管 DN100		m	-	-	1.5000	
		031107140000	铁砂布		张	2.0000	2.7000	4.0000	
	料	031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	0.4000	0.5400	1.0000	
		031107040000	钢锯条		条	5.0000	6.7500	7.0000	
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	4.2000	5.4000	8.5600	
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	0.2000	0.2700	0.3000	
		143500700000	清洗剂		kg	0.1170	0.1570	0.1870	
		140700030000	机油		kg	0.4000	0.5400	0.4500	
		140500070000	铅油		kg	0.2000	0.2700	0.2000	
		140100060000	黄油		kg	0.2000	0.2700	0.2000	
		143100100000	硫酸		kg	20.0000	27.0000	20.0000	
		143100320000	工业盐(氯化钠)		kg	10.0000	13.5000	30.0000	
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	0.0500	0.0680	0.0500	
		142900030000	氧气		m ³	2.0000	2.7000	3.0000	
		142900050001	乙炔气		m ³	0.8482	1.1450	1.2723	
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	
		具	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	0.7000
990900025200				电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.4760	0.6430	0.9520
994400160000				试压泵 (综合)		台班	0.4760	0.6430	0.9520
992500000200	交流弧焊机 32kV·A			台班	0.1900	0.2570	0.4760		
994300000200	电动空气压缩机 0.6m ³ /min			台班	0.1430	0.1930	0.3810		
具	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.0190	0.0257	0.0476	
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。									

注:工作内容包括基础检查、中心线校核、垫铁配制、设备检查、搬运、清点、分类复核、安装、检查、水压试验、单体调试。

表 C. 2. 33- 10 全自动软化水处理设备安装

项目	编 号			C2-7-71	C2-7-72	C2-7-73	C2-7-74	
	名 称			全自动软化水处理器				
				出水量(t 以内)				
				3	5	8	10	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 843	6. 456	9. 366	10. 102
	材	012900111400	普通钢板 62. 6mm ~ 3. 2mm	kg	-	2. 0600	2. 3700	3. 1800
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	3. 0000	4. 0000	5. 0000	6. 0000
		140700030000	机油	kg	0. 4000	0. 4500	0. 5000	0. 6000
		140300010000	煤油	kg	0. 5000	0. 8000	0. 8000	1. 2000
		140300030002	柴油	kg	-	-	-	14. 2150
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 4000	0. 8000	1. 0000	1. 2000
		143100320000	工业盐(氯化钠)	kg	17. 0000	30. 0000	50. 0000	72. 0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	15. 0000	15. 0000	15. 0000	15. 0000
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	-	-	0. 2000	0. 3000
		140300020000	汽油 综合	kg	-	11. 6500	11. 6500	-
		142900030000	氧气	m ³	2. 0000	3. 0000	3. 0000	4. 0000
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 8360	1. 2540	1. 2540	1. 6720
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001100	汽车式起重机 5t	台班	-	0. 5000	0. 5000	-
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0. 5000
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 1333	0. 2667	0. 3333	0. 4000
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括设备安装、找平找正、随设备配带的管道、阀门、仪表及部件的安装、试运行。								

C. 2. 34 水处理辅助设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 34 的规定。

表 C. 2. 34- 1 酸碱贮存罐安装

项目	编 号			C2-7-75	C2-7-76	C2-7-77	C2-7-78	
	名 称			容 积 (m ³)				
				≤8	≤16	≤20	≤40	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工 日	5. 060	7. 283	8. 360	9. 477
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	3. 0000	5. 0000	8. 0000	8. 0000
		012900010000	钢板 综合	kg	10. 0000	12. 0000	16. 0000	16. 0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	2. 0000	2. 0000	4. 0000	6. 0000
		022700010003	白布	kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg ₃	0. 2500	0. 2500	0. 2500	0. 5000
		142900030000	氧气	m ₃	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		142900050001	乙炔气	m ₃	0. 8482	0. 8482	0. 8482	0. 8482
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 3000	0. 4000	0. 5000	0. 6000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 3000	0. 3000	0. 4000	
		990700000600	载重汽车 10t	台班				0. 4000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 4760	0. 4760	0. 4760	0. 4760
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0476	0. 0476	0. 0476	0. 0476
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基础检查、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等,不包括罐(槽)体及附件内外壁防腐。								

表 C. 2. 34-2 溶液箱(计量箱) 计量器安装

项目	编 号			C2-7-79	C2-7-80	C2-7-81	
	名 称			容 积(m³)			
				≤0.5	≤1.5	≤3	
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.258	2.948	3.791
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	3.0000	4.0000	6.0000
		012900010000	钢板 综合	kg	5.0000	7.0000	9.0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	1.0000	1.0000	2.0000
		022700010003	白布	kg	0.5000	0.5000	0.5000
		031107140000	铁砂布	张	1.0000	1.0000	1.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	1.0000	1.0000	1.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	1.8000	1.8000	2.0000
		140100110000	松节油	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		142900030000	氧气	m³	2.0000	2.0000	2.0000
		142900050001	乙炔气	m³	0.8482	0.8482	0.8482
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3000	0.3000	0.3000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2000	0.2000	0.2000
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0.4760	0.4760	0.4760	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0476	0.0476	0.0476	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括开箱、搬运、检查、安装等。

续表 C. 2. 34-2 溶液箱(计量箱) 计量器安装

项目	编 号			C2-7-82	C2-7-83	C2-7-84	
	名 称			胶囊计量器		喷射器	
				直径(mm)			
				≤300	≤670		
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.025	1.577	3.335
	材	031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	0.9100	1.4000	-
		012900070000	中厚钢板 δ15mm 以内	kg	4.8760	7.5000	-
		010000010001	型钢 综合	kg	-	-	8.0000
		012900010000	钢板 综合	kg	-	-	10.0000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	-	-	1.0000
		020100010000	橡胶板	kg	1.3000	2.0000	-
		022700010003	白布	kg	-	-	0.2500
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	-	-	1.5000
		031301020100	普低钢焊条 J507 φ3.2	kg	0.5530	0.8500	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	1.0000
		142900030000	氧气	m³	0.8450	1.3000	3.0000
		142900050001	乙炔气	m³	0.3584	0.5513	1.2723
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.1000	0.1000	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.1000	0.1000	-
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	-	-	0.4760
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.1140	0.1760	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0114	0.0176	0.0476
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注 :1 工作内容包括开箱、搬运、检查、安装等；

2 喷射器安装适用于酸、碱、盐、石灰、凝聚剂、蒸汽、树脂输送等各种类型、材质、规格的喷射器安装 ,工作内容包括喷嘴的调整和支架的配制及安装。

表 C. 2. 34-3 搅拌器安装

项目	编 号				C2-7-85	C2-7-86	C2-7-87
	名 称				容积(m ³)		
	工 程 量 计 量 单 位				≤ 1	≤ 3	≤ 8
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.186	3.953	6.742
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.3000	1.0000	2.0000
		012900010000	钢板 综合	kg	2.4000	8.0000	11.0000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010003	白布	kg	0.1500	0.5000	0.5000
		031107140000	铁砂布	张	0.3000	1.0000	1.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0.3000	1.0000	1.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.5400	1.8000	2.6000
		140100110000	松节油	kg	0.0300	0.1000	0.1600
		143500700000	清洗剂	kg	0.0561	0.1870	0.1870
		140100060000	黄油	kg	0.0600	0.2000	0.2000
		142900030000	氧气	m ³	0.9000	3.0000	3.0000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3817	1.2723	1.2723
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2000	0.5000	0.5000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2000	0.5000	0.5000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.1428	0.4760	0.4760
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0143	0.0476	0.0476
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:1 工作内容包括基础检查、开箱、搬运、检查、安装等。
2 安装带有电动搅拌装置时,施工消耗量应乘系数 1.20。

表 C. 2. 34-4 吸收器安装

项目	编 号			C2-7-88	C2-7-89	C2-7-90	
	名 称			泡沫吸收器	吸收器		
				直径(mm)			
	工 程 量 计 量 单 位			≤600	≤266	≤362	
				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.547	1.503	1.570
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	4.0000	-	-
		012900010000	钢板 综合	kg	13.0000	-	-
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	2.0000	3.4000	4.0000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	-	-
		022700010003	白布	kg	0.2000	-	-
		031107140000	铁砂布	张	1.0000	-	-
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2.0000	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	1.2000	0.1500	0.1500
		140100110000	松节油	kg	0.1000	-	-
		142900030000	氧气	m³	2.0000	-	-
		142900050001	乙炔气	m³	0.8482	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	-	-
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.3000	-	-
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.9520	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0952	-	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基础检查、开箱、搬运、检查、本体安装等,不包括管道安装。							

表 C. 2. 34-5 树脂捕捉器安装

项目	编 号				C2-7-91	C2-7-92	C2-7-93
	名 称				直径(mm)		
	工 程 量 计 量 单 位				≤133	≤219	≤273
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.872	2.399	2.562
	材	010000010001	型钢 综合	kg	4.5000	5.0000	5.5000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.9000	1.0000	1.1000
		012900010000	钢板 综合	kg	3.6000	4.0000	4.4000
		020100150000	耐酸橡胶板	kg	3.6000	4.0000	4.4000
		022700010003	白布	kg	0.0900	0.1000	0.1100
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0.9000	1.0000	1.1000
		130100080000	酚醛调合漆	kg ₃	0.1350	0.1500	0.1650
		142900030000	氧气	m ³	1.8000	2.0000	2.2000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.7634	0.8482	0.9330
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.4284	0.4760	0.5236
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0428	0.0476	0.0524
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括开箱、搬运、检查、本体安装、调整等,不包括管道安装。

表 C. 2. 34-6 水箱安装

项目	编 号				C2-7-94	C2-7-95	C2-7-96	C2-7-97
	名 称				容积 10m ³	容积 20m ³	容积 30m ³	容积 40m ³
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.038	8.226	11.022	15.344
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	3.0000	5.0000	6.0000	8.0000
		012900010000	钢板 综合	kg	5.0000	7.0000	9.0000	12.0000
		020100080100	无石棉橡胶板 低压	kg	3.0000	3.0000	3.0000	5.0000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010003	白布	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		031107140000	铁砂布	张	3.0000	4.0000	5.0000	7.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	3.0000	5.0000	6.0000	8.0000
		031107040000	钢锯条	条	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	5.8000	8.8000	11.8000	16.0000
		140100110000	松节油	kg	0.4600	0.7000	0.9400	1.2800
		142900030000	氧气	m ³	3.0000	6.0000	12.0000	15.0000
		142900050001	乙炔气	m ³	1.2723	2.5445	5.0891	6.3613
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.4000	0.4000	0.5000	0.7000
		990700012100	平板拖车 10t	台班	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.4760	0.9520	1.4290	1.9050
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0476	0.0952	0.1429	0.1905
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:1 工作内容包括基础检查、铲平、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。

2 水箱安装是按照成品供货安装考虑的,该项目包括水箱本体安装、水箱支吊架安装、法兰及阀门安装、水位计安装等以及自动液位信号底座的开孔与安装,不包括水箱支吊架制作及刷漆、自动液位信号装置的安装。

C. 2. 35 汽水取样设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 35 的规定。

表 C. 2. 35 汽水取样设备安装

项目	编 号				C2-7-98
	名 称				成套取样装置
	工 程 量 计 量 单 位				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.549
	材	031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	1.0000
		012900070000	中厚钢板 δ15mm 以内	kg	5.0000
		022900010000	麻绳	kg	2.4400
		031301020100	普低钢焊条 J507 φ3.2	kg	2.9800
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.0000
		133500480000	油浸无石棉铜丝盘根	kg	0.3000
		170100000602	焊接钢管 DN50	kg	10.0000
		172503030800	塑料软管 φ10	m	7.8000
		142900030000	氧气	m ³	3.8000
		142900050001	乙炔气	m ³	1.6115
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.3000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.3000
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	1.1290
		994600040000	其他机具	%	2.0000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1129

注 :1 工作内容包括开箱、搬运、检查、安装等。

2 汽水取样设备安装包括取样器内部清理与安装、取样架的配制与安装,不包括取样架主材;每一套中均包括取样器、冷却器、取样阀、连通管路。

C. 2. 36 炉内水处理装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 36 的规定。

表 C. 2. 36 炉内水处理装置安装

项目	编 号				C2-7-99	C2-7-100	C2-7-101	
	名 称				溶液箱			
					容积(m³)			
					≤1×2	≤2× 1	≤4×0. 6	
工 程 量 计 量 单 位					套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	26. 722	40. 775	61. 801
	材	010000010001	型钢 综合		kg	15. 0000	15. 0000	20. 0000
		031509040000	平垫铁 综合		kg	6. 2000	7. 2100	9. 2200
		020100150000	耐酸橡胶板		kg	1. 5000	1. 5000	2. 0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	4. 5000	4. 5000	9. 0000
		021900010002	聚四氟乙烯垫		kg	0. 0030	0. 0030	0. 0090
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	3. 0000	2. 5000	6. 3000
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	1. 0000	0. 5000	2. 0000
		130100080000	酚醛调合漆		kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		133500500000	聚四氟乙烯盘根		kg	0. 3000	0. 3000	0. 9000
		142900030000	氧气		m³	3. 0000	3. 0000	6. 0000
	料	142900050001	乙炔气		m³	1. 2723	1. 2723	2. 5445
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		机 具	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0. 4000	0. 4000
	990700000300		载重汽车 5t		台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	1. 1430	0. 9520	3. 1620
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 1143	0. 0952	0. 3162
	994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注 :1 工作内容包括开箱、搬运、检查、安装等。

2 炉内水处理装置安装包括系统的药液制备、计量、输送和起重设备安装 ;每一套均包括溶液箱(计量箱)、搅拌器、计量泵、配套附件。

C. 2. 37 油处理设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 2. 37 的规定。

表 C. 2. 37- 1 油箱安装

项目	编 号				C2-7-102	C2-7-103	C2-7-104	C2-7-105
	名 称				露天油箱			中间油箱
					容 积(m³)			
					≤10	≤20	≤30	≤2
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.266	10.154	11.571	2.736
	材	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	5.0000	5.0000	6.0000	1.0000
		012900010000	钢板 综合	kg	6.0000	8.0000	10.0000	6.0000
		020100190000	耐油无石棉橡胶板	kg	3.0000	3.0000	3.0000	1.5000
		021300090000	四氟带	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0100
		022700010003	白布	kg	2.0000	3.0000	3.0000	0.5000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.0000	2.0000	2.0000	1.0000
		031107140000	铁砂布	张	6.0000	9.0000	12.0000	1.0000
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		031107040000	钢锯条	条	3.0000	3.0000	3.0000	2.0000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	6.5000	10.0000	12.7000	1.3000
	料	142900030000	氧气	m³	3.0000	3.0000	3.0000	2.0000
		142900050001	乙炔气	m³	1.2723	1.2723	1.2723	0.8482
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.4000	0.4000	0.4000	0.2000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.2000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.2000	0.3000	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4760	0.4760	0.4760	0.4760
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0476	0.0476	0.0476	0.0476
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:1 工作内容包括基础检查、垫铁配制及安装、开箱、搬运、检查、安装等。 2 油处理设备安装包括油箱内部清理、箱体及附件的安装、以及依附在箱体上各类平台与梯子及栏杆安装,不包括箱体及附件以外的其他设施装置的安装、依附在箱体上各类平台与梯子及栏杆的制作及刷漆、油处理设备内部的除锈与防腐。								

表 C. 2. 37-2 阻火器

项目	编 号			C2-7-106	C2-7-107	C2-7-108	C2-7-109	
	名 称			阻火器				
				公称直径 (mm 以内)		公称直径(mm 以内)		
				40	50	80	100	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.281	0.309	0.403	0.499
	材	200100027500	平焊法兰 1.6MPa 以下 40	片	2.0000		-	-
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	-	2.0000	-	-
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	-	2.0000	-
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	-	-	2.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1700	0.2100	0.4500	0.5900
	料	142900030000	氧气	m³	0.0300	0.0400	0.0600	0.0700
		142900050001	乙炔气	m³	0.0120	0.0160	0.0220	0.0260
		020100200000	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.1600	0.2200	0.3000	0.3000
		140500070000	铅油	kg	0.0250	0.0350	0.0500	0.0500
		140700030000	机油	kg	0.0350	0.0350	0.0350	0.0500
		140100020000	清油	kg	0.0050	0.0050	0.0100	0.0100
		030105062000	带母螺栓 M16× (65 ~ 80)	套	8.2400	8.2400	16.4800	16.4800
		030113010800	垫圈 16	个	8.2400	8.2400	16.4800	16.4800
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		机具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、安装、接管等。

注:工作内容包场内搬运、外观检查、清理、安装、接管等。

续表 C. 2. 37-2 阻火器

项目	编 号			C2-7-110	C2-7-111	C2-7-112		
	名 称			阻火器				
				公称直径(mm 以内)				
				150	200	250		
工 程 量 计 量 单 位				台				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.633	0.901	1.208
	材	200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150		片	2.0000	-	-
		200100028200	平焊法兰 1.6MPa 以下 200		片	-	2.0000	-
		200100028300	平焊法兰 1.6MPa 以下 250		片	-	-	2.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.8800	2.3500	4.8800
		142900030000	氧气		m³	0.1200	0.1700	0.2600
		142900050001	乙炔气		m³	0.0330	0.0660	0.0990
		020100200000	耐酸无石棉橡胶板		kg	0.5000	0.7000	0.8000
		140500070000	铅油		kg	0.0800	0.1100	0.1700
		140700030000	机油		kg	0.0500	0.0750	0.0750
		140100020000	清油		kg	0.0150	0.0150	0.0200
	料	030113011000	垫圈 20		个	16.4800	24.7200	-
		030113011100	垫圈 22		个	-	-	24.7200
		030105062400	带母螺栓 M20×(85 ~ 100)		套	16.4800	24.7200	-
		030105062600	带母螺栓 M22×(85 ~ 100)		套	-	-	24.7200
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
		机具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
	注 :工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、安装、接管等。							

注:工作内容包场内搬运、外观检查、清理、安装、接管等。

C. 3 静置设备与工艺金属结构制作安装工程

I 静置设备附件制作

C. 3. 1 鞍座、支座制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 1 的规定。

表 C. 3. 1-1 鞍式支座

项目	编 号				C3-1-1	C3-1-2	C3-1-3	C3-1-4
	名 称				鞍座每件重量(kg 以内)			
					50	100	300	500
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	40. 175	32. 614	26. 933	23. 625
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	38. 2480	35. 4470	32. 8450	30. 4320
		142900030000	氧气	m ³	15. 8900	14. 2870	11. 0730	10. 0980
		142900050001	乙炔气	m ³	6. 7154	6. 0385	4. 6802	4. 2681
		340100140000	炭精棒	根	6. 8490	3. 4250	1. 0050	0. 8220
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3. 8050	1. 9030	1. 0430	0. 8520
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	13. 3780	10. 5630	7. 6400	5. 7530
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0200	0. 0180	0. 0140	0. 0120
		990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	5. 0340	2. 6480	1. 0490	0. 8270
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 0200	0. 0190	0. 0160	0. 0140
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	1. 6110	0. 8050	0. 2350	0. 1720
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 8050	0. 4030	0. 1700	0. 1250
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0. 1410	0. 0810	0. 0640	0. 0480
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	18. 3040	13. 6190	9. 3020	7. 5670
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 1220	0. 1010	0. 0560	0. 0460
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	1. 8300	1. 3620	0. 9300	0. 7570
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1. 8300	1. 3620	0. 9300	0. 7570
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括放样号料、切割、调直、卷弧、钻孔、剖豁、拼接、滚圆、找圆、组对、焊接等。

续表 C. 3. 1-1 鞍式支座

项目	编 号				C3-1-5	C3-1-6	C3-1-7
	名 称				鞍座每件重量(kg 以内)		鞍座每件重量(kg 以外)
					600	800	
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	19.365	17.200	15.587
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	25.6610	22.5180	21.6350
		142900030000	氧气	m³	8.7140	8.0180	7.4700
		142900050001	乙炔气	m³	3.6835	3.3890	3.1571
		340100140000	炭精棒	根	0.4570	0.3650	0.3200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.9420	3.7140	3.5540
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.5940	0.5330	0.4790
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
		机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0100	0.0090
	990900010800		电动双梁起重机 15t	台班	0.5700	0.4780	0.4350
	990700000600		载重汽车 10t	台班	0.0120	0.0110	0.0100
	991900000800		立式钻床 25mm	台班	0.1070	0.0850	0.0750
	992300000300		剪板机 20×2500mm	台班	0.0850	0.0670	0.0650
	992300000500		卷板机 20×2500mm	台班	0.0420	0.0340	0.0310
	992500000500		直流弧焊机 32kV·A	台班	5.6490	5.2170	5.0660
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0250	0.0200	0.0180
	具	994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.5650	0.5210	0.5050
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5650	0.5210	0.5050
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、卷弧、钻孔、剖豁、拼接、滚圆、找圆、组对、焊接等。							

表 C. 3. 1-2 支座

项目	编 号				C3-1-8	C3-1-9
	名 称				支座每件重量(kg 以内)	
					20	80
	工 程 量 计 量 单 位				t	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	39.907	37.136
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	81.4270	53.1630
		142900030000	氧气	m ³	9.0100	4.9920
		142900050001	乙炔气	m ³	3.8077	2.1099
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	20.8440	8.8810
	料	031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.6890	3.1050
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0450	0.0160
		990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	2.1030	3.4190
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0890	0.0330
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.5370	0.3950
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.2680	0.1980
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0450	0.0330
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	18.3870	13.5420
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	1.8390	1.3550
	具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.8390	1.3550
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括放样号料、切割、调直、卷弧、钻孔、剖豁、拼接、滚圆、找圆、组对、焊接等。

C. 3. 2 设备接管制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 2 的规定。

表 C. 3. 2- 1 碳钢(低合金钢)

项目	编 号				C3-1-10	C3-1-11	C3-1-12	C3-1-13	C3-1-14	C3-1-15
	名 称				设计压力≤ 1. 6MPa					
					公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				25	50	80	100	125	150
					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 325	0. 400	0. 489	1. 290	1. 372	1. 524
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm	kg	-	-	-	0. 8750	1. 0270	1. 2330
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0530	0. 0990	0. 1830	1. 5680	1. 7200	1. 8640
		142900030000	氧气	m³	0. 1510	0. 2650	0. 4270	1. 4780	1. 7310	2. 0710
		142900050001	乙炔气	m³	0. 0637	0. 1121	0. 1802	0. 6242	0. 7319	0. 8747
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 4720	0. 4870	0. 5100	0. 1830	0. 1830	0. 2280
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 0460	0. 0840	0. 1290	0. 6930	0. 8140	0. 9740
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0100	0. 0120	0. 0130
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	-	-	-	0. 0080	0. 0080	0. 0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0480	0. 0700	0. 0920	0. 3390	0. 3390	0. 3940
		994500180000	电动滚胎机	台班	0. 0880	0. 1010	0. 1170	0. 1950	0. 1980	0. 2250
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0050	0. 0070	0. 0090	0. 0340	0. 0340	0. 0400
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0050	0. 0070	0. 0090	0. 0340	0. 0340	0. 0400	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。										

续表 C. 3. 2- 1 碳钢(低合金钢)

项目	编 号				C3-1-16	C3-1-17	C3-1-18	C3-1-19	C3-1-20	C3-1-21	
	名 称				设计压力≤ 1. 6MPa						
					公称直径(mm 以内)						
					200	250	300	350	400	450	
工 程 量 计 量 单 位					个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 944	2. 386	2. 697	2. 977	3. 302	3. 763
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	1. 6670	2. 0010	2. 3290	2. 6560	2. 9760	3. 3330
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2. 6790	3. 5920	4. 2310	5. 1980	5. 7840	6. 5070
		142900030000	氧气		m³	2. 8350	3. 5330	4. 1760	4. 8490	5. 4680	6. 1640
		142900050001	乙炔气		m³	1. 1989	1. 4934	1. 7648	2. 0495	2. 3110	2. 3710
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 3120	0. 4190	0. 4950	0. 6320	0. 7080	0. 7990
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	1. 3320	1. 6130	1. 8950	2. 1760	2. 4430	2. 7400
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 0160	0. 0180	0. 0200	0. 0220	0. 0700	0. 0870
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0. 5650	0. 7120	0. 8230	0. 8920	0. 9970	1. 1320
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 2680	0. 3170	0. 3460	0. 3730	0. 4180	0. 4740
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 0570	0. 0710	0. 0830	0. 0890	0. 1000	0. 1130
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 0570	0. 0710	0. 0830	0. 0890	0. 1000	0. 1130	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。											

续表 C. 3. 2- 1 碳钢(低合金钢)

项目	编 号			名 称	C3-1-22	C3-1-23	C3-1-24	C3-1-25	C3-1-26	C3-1-27	
					设计压力 ≤1. 6MPa		设计压力≤4. 0MPa				
					公称直径(mm 以内)						
					500	600	25	50	80	100	
工 程 量 计 量 单 位					个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	4. 205	5. 715	0. 422	0. 509	0. 697	1. 585
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	3. 6830	4. 3300	-	-	-	0. 8750
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	7. 1760	8. 9190	0. 0760	0. 1830	0. 5100	2. 9910
		142900030000	氧气		m³	6. 7990	8. 1500	0. 2400	0. 3950	0. 6390	1. 9040
		142900050001	乙炔气		m³	2. 8736	3. 4451	0. 1011	0. 1670	0. 2703	0. 8044
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 8830	1. 1110	0. 0150	0. 0300	0. 0610	0. 1830
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	3. 0290	3. 5770	0. 0990	0. 1830	0. 2820	0. 8450
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 0990	0. 1210	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0130
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0080	0. 0090	-	-	-	-
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	-	-	-	-	-	0. 0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1. 2740	1. 5220	0. 0750	0. 1090	0. 1700	0. 5100
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 5420	0. 6550	0. 1140	0. 1310	0. 1530	0. 2040
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 1270	0. 1530	0. 0080	0. 0110	0. 0180	0. 0520
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 1270	0. 1530	0. 0080	0. 0110	0. 0180	0. 0520
	具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。											

续表 C. 3. 2- 1 碳钢(低合金钢)

项目	编 号			C3-1-28	C3-1-29	C3-1-30	C3-1-31	C3-1-32	
	名 称			设计压力≤4. 0MPa					
				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位			125	150	200	250	300	
个									
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 778	1. 965	2. 439	2. 889	3. 247
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm	kg	1. 0270	1. 2330	1. 3670	2. 0010	2. 3290
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3. 7520	4. 4670	6. 0120	7. 3970	8. 7210
		142900030000	氧气	m³	2. 2300	2. 6640	3. 6500	4. 5510	5. 3760
		142900050001	乙炔气	m³	0. 9429	1. 1264	1. 5429	1. 9231	2. 2725
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2210	0. 2660	0. 3580	0. 4490	0. 5480
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 9970	1. 1950	1. 6130	1. 9630	2. 3060
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0. 0140	0. 0150	0. 0190	0. 0210	0. 0250
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0. 0080	0. 0080	-	-	-
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000	台班	-	-	0. 0080	0. 0080	0. 0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0. 6090	0. 7320	0. 9260	1. 1350	1. 3090
	具	994500180000	电动滚胎机	台班	0. 2570	0. 2930	0. 3480	0. 4120	0. 4490
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0610	0. 0710	0. 0920	0. 1130	0. 1320
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0610	0. 0710	0. 0920	0. 1130	0. 1320
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。									

续表 C. 3. 2- 1 碳钢(低合金钢)

项目	编 号				C3-1-33	C3-1-34	C3-1-35	C3-1-36	C3-1-37	
	名 称				设计压力≤4. 0MPa					
					公称直径(mm 以内)					
					350	400	450	500	600	
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3. 585	3. 998	4. 550	5. 088	6. 080
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	2. 6560	2. 9760	3. 4090	3. 6820	4. 3300
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	9. 6800	10. 8980	12. 2900	13. 5840	16. 5970
		142900030000	氧气		m ³	6. 2460	7. 0430	7. 9400	8. 7580	10. 4900
		142900050001	乙炔气		m ³	2. 6396	2. 9769	3. 3560	3. 7011	4. 4341
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 6010	0. 6930	0. 7840	0. 8680	1. 1030
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	2. 6480	2. 9680	3. 3480	3. 6830	4. 3530
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 0280	0. 0920	0. 1100	0. 1250	0. 1530
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000		台班	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0090
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1. 4440	1. 5930	1. 8510	2. 0830	2. 5210
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 4850	0. 5430	0. 6150	0. 7040	0. 8520
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 1440	0. 1640	0. 1850	0. 2080	0. 2530
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 1440	0. 1640	0. 1850	0. 2080	0. 2530
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。										

注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。

表 C. 3. 2-2 不锈钢

项目	编 号				C3-1-38	C3-1-39	C3-1-40	C3-1-41	C3-1-42	C3-1-43	
	名 称				设计压力≤ 1. 6MPa						
					公称直径(mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位				25	50	80	100	125	150	
					个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 600	0. 725	0. 910	1. 869	2. 000	2. 234	
		材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	0. 0530	0. 0990	0. 1830	1. 3550	1. 4690	1. 5750
			143100420000	硝酸	kg	0. 0150	0. 0300	0. 0460	0. 1070	0. 1220	0. 1520
			143100000500	氢氟酸 45%	kg	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0150	0. 0150	0. 0230
			143500080000	酸洗膏	kg	0. 0300	0. 0610	0. 0910	0. 2050	0. 2440	0. 2970
			143500410000	飞溅净	kg	0. 0380	0. 0680	0. 1070	0. 2360	0. 2820	0. 3350
			料	031101020000	砂轮片	片	0. 0300	0. 0460	0. 0760	0. 1720	0. 2970
	340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
	机	990900010800		电动双梁起重机 15t	台班	-	-	-	0. 0140	0. 0150	0. 0170
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 0350	0. 0570	0. 0780	0. 1380	0. 2810	0. 3250	
		992300000500	卷板机 20× 2500mm	台班	-	-	-	0. 0080	0. 0080	0. 0080	
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0640	0. 1020	0. 1320	0. 4260	0. 4550	0. 4840	
		994500180000	电动滚胎机	台班	0. 1320	0. 1510	0. 1750	0. 2820	0. 3020	0. 3240	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 0350	0. 0570	0. 0780	0. 1380	0. 2810	0. 3250	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	-	-	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	
		具	994500002800	电焊条烘箱 80× 80× 100cm	台班	0. 0060	0. 0100	0. 0140	0. 0420	0. 0460	0. 0480
			992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0060	0. 0100	0. 0140	0. 0420	0. 0460	0. 0480
	994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放样料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。											

注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。

续表 C. 3. 2-2 不锈钢

项目	编 号				C3-1-44	C3-1-45	C3-1-46	C3-1-47	C3-1-48	C3-1-49	
	名 称				设计压力≤ 1. 6MPa						
					公称直径(mm 以内)						
					200	250	300	350	400	450	
工 程 量 计 量 单 位					个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	2. 854	3. 427	3. 875	4. 282	4. 743	5. 418
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	2. 2980	3. 1510	3. 7210	4. 6420	5. 1750	5. 8220
		143100420000	硝酸		kg	0. 2050	0. 2510	0. 2970	0. 3420	0. 3810	0. 4260
		143100000500	氢氟酸 45%		kg	0. 0230	0. 0300	0. 0380	0. 0460	0. 0460	0. 0530
		143500080000	酸洗膏		kg	0. 4030	0. 4950	0. 5860	0. 6770	0. 7530	0. 8520
		143500410000	飞溅净		kg	0. 4570	0. 5710	0. 6700	0. 7690	0. 8600	0. 9660
		031101020000	砂轮片		片	0. 4950	0. 6620	-	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	-	-	0. 7760	0. 9820	1. 0960	1. 2400
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	-	-	2. 4580	2. 8230	3. 1730	3. 5690
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 0230	0. 0250	0. 0270	0. 0320	0. 1040	0. 1280
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0. 4270	0. 5270	0. 6050	0. 6860	0. 7690	0. 8790
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0050	0. 0050	0. 0070
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0. 6940	0. 8790	1. 0160	1. 0970	1. 2120	1. 3950
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 3820	0. 4510	0. 4880	0. 5250	0. 5880	0. 6660
994300020300		空压机 1m³/min		台班	0. 4110	0. 5270	0. 6050	0. 6860	0. 7690	0. 8790	
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	0. 0080	0. 0050	0. 0070	0. 0070	0. 0080	0. 0080	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 0700	0. 0880	0. 1020	0. 1100	0. 1210	0. 1400	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 0700	0. 0880	0. 1020	0. 1100	0. 1210	0. 1400	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。											

续表 C. 3. 2-2 不锈钢

项目	编 号				C3-1-50	C3-1-51	C3-1-52	C3-1-53	C3-1-54	C3-1-55
	名 称				设计压力 ≤1.6MPa		设计压力≤4.0MPa			
					公称直径(mm 以内)					
					500	600	25	50	80	100
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.060	7.913	0.690	0.834	1.020	2.012
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	6.3470	7.9370	0.0680	0.1750	0.2820	1.1490
		143100420000	硝酸	kg	0.4720	0.5630	0.0150	0.0300	0.0760	0.0910
		143100000500	氢氟酸 45%	kg	0.0610	0.0680	0.0080	0.0080	0.0080	0.0150
		143500080000	酸洗膏	kg	0.9360	1.1030	0.0300	0.0610	0.1450	0.1750
		143500410000	飞溅净	kg	1.0650	1.2630	0.0380	0.0680	0.1670	0.2050
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3700	1.6510	0.0300	0.0610	0.0990	0.2590
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.9340	4.6500	0.1290	0.2440	0.3650	1.1340
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.1470	0.1820	-	-	-	0.0170
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.9910	1.1950	0.0450	0.0660	0.0910	0.3030
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0070	0.0130	-	-	-	-
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000	台班	-	-	-	-	-	0.0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	1.5780	1.8680	0.0940	0.1340	0.1900	0.4320
994500180000		电动滚胎机	台班	0.7650	0.9270	0.1490	0.1700	0.1980	0.2660	
994300020300		空压机 1m³/min	台班	0.9900	1.1950	0.0450	0.0660	0.0910	0.3030	
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0090	0.0110	-	-	0.0080	0.0080	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1580	0.1860	0.0080	0.0140	0.0190	0.0420	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.1580	0.1860	0.0080	0.0140	0.0190	0.0420	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。										

续表 C. 3. 2-2 不锈钢

项目	编 号				C3-1-56	C3-1-57	C3-1-58	C3-1-59	C3-1-60	C3-1-61	
	名 称				设计压力≤4. 0MPa						
					公称直径(mm 以内)						
					125	150	200	250	300	350	
工 程 量 计 量 单 位					个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	2. 220	2. 433	2. 986	3. 510	3. 957	4. 405
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	1. 4080	1. 6820	2. 2530	2. 7400	3. 3640	3. 8580
		143100420000	硝酸		kg	0. 1070	0. 1290	0. 1750	0. 2130	0. 2510	0. 2890
		143100000500	氢氟酸 45%		kg	0. 0150	0. 0150	0. 0230	0. 0300	0. 0300	0. 0380
		143500080000	酸洗膏		kg	0. 2210	0. 2510	0. 3420	0. 4260	0. 5020	0. 5710
		143500410000	飞溅净		kg	0. 2510	0. 2890	0. 3960	0. 4870	0. 5710	0. 6540
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 3120	0. 3730	0. 5100	0. 6240	0. 7610	0. 8750
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	1. 2940	1. 5450	2. 1000	2. 5570	2. 9980	3. 4400
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 0190	0. 0200	0. 0250	0. 0270	0. 0310	0. 0370
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0. 3450	0. 3980	0. 5260	0. 6490	0. 7470	0. 8470
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000		台班	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0060
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0. 5000	0. 5710	0. 7220	0. 8770	1. 0440	1. 1650
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 3340	0. 3810	0. 4540	0. 5370	0. 5840	0. 6310
994300020300		空压机 1m³/min		台班	0. 3450	0. 3980	0. 5260	0. 6490	0. 7320	0. 8470	
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0050	0. 0050	0. 0050	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 0500	0. 0570	0. 0720	0. 0880	0. 1040	0. 1180	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 0500	0. 0570	0. 0720	0. 0880	0. 1040	0. 1180	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。											

续表 C. 3. 2-2 不锈钢

项目	编 号				C3-1-62	C3-1-63	C3-1-64	C3-1-65	
	名 称				设计压力≤4. 0MPa				
					公称直径(mm 以内)				
					400	450	500	600	
工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	4. 963	5. 612	6. 273	7. 404
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	4. 4520	5. 0380	5. 5930	7. 2450
		143100420000	硝酸		kg	0. 3270	0. 3650	0. 4030	0. 4790
		143100000500	氢氟酸 45%		kg	0. 0380	0. 0460	0. 0530	0. 0610
		143500080000	酸洗膏		kg	0. 6470	0. 7230	0. 7990	0. 9440
		143500410000	飞溅净		kg	0. 7380	0. 8290	0. 9130	1. 0810
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 0050	1. 1340	1. 2480	1. 3010
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	3. 8580	4. 3450	4. 7940	5. 6620
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 1210	0. 1450	0. 1660	0. 2020
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0. 9500	1. 0850	1. 2200	1. 4720
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000		台班	0. 0070	0. 0070	0. 0070	0. 0130
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1. 3360	1. 5220	1. 7320	2. 0250
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 7080	0. 7990	0. 9160	1. 1070
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	0. 9500	1. 0850	1. 2200	1. 4720
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	0. 9500	1. 0850	1. 2200	1. 4720	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 1340	0. 1530	0. 1720	0. 2030	
具	992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 1340	0. 1530	0. 1720	0. 2030	
	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、调直、弯曲、套栓、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。									

C. 3. 3 设备人孔制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 3 的规定。

表 C. 3. 3- 1 平吊人孔

项目	编 号				C3-1-66	C3-1-67	C3-1-68	C3-1-69	C3-1-70	C3-1-71
	名 称				碳钢、低合金钢					
					设计压力≤0. 6MPa			设计压力≤ 1. 6MPa		
					公称直径(mm 以内)					
					450	500	600	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 510	3. 729	4. 343	4. 557	4. 930	5. 756
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm	kg	3. 7670	3. 8430	4. 4440	3. 5610	3. 9120	4. 1470
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5. 3730	5. 9050	7. 3440	9. 9920	11. 0270	13. 3560
		142900030000	氧气	m³	4. 2500	4. 6220	5. 4740	6. 7650	7. 3480	8. 7130
		142900050001	乙炔气	m³	1. 7967	1. 9538	2. 3132	2. 8593	3. 1055	3. 6824
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	0. 2660	0. 3120	0. 4410	0. 3120	0. 3810	0. 5480
		031101070000	碟形钢丝砂轮片	片	0. 1830	0. 2050	0. 2360	0. 1830	0. 2050	0. 2360
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 8830	0. 9660	1. 2020	1. 0120	1. 1190	1. 3700
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1. 4150	1. 5370	1. 8340	2. 7470	3. 0290	3. 5770
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0. 0740	0. 0810	0. 0910	0. 0900	0. 1020	0. 1240
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 0050	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0070
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0. 0040	0. 0050	0. 0050	0. 0060	0. 0060	0. 0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	1. 1110	1. 2290	1. 4500	1. 5330	1. 7170	2. 0370
994500180000		电动滚胎机	台班	0. 3590	0. 3870	0. 4540	0. 4740	0. 5880	0. 6550	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 1110	0. 1230	0. 1450	0. 1530	0. 1720	0. 2030	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 1110	0. 1230	0. 1450	0. 1530	0. 1720	0. 2030	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。										

续表 C. 3. 3- 1 平吊人孔

项目	编 号				C3-1-72	C3-1-73	C3-1-74
	名 称				碳钢、低合金钢		
					设计压力≤4MPa		
					公称直径(mm 以内)		
工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.405	6.916	8.115
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm	kg	3.6300	3.9800	4.6880
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5070	1.7350	2.0550
		031301130000	合金钢电焊条	kg	13.4930	14.9080	17.5260
		031303030000	合金钢氩弧焊丝	kg	0.1070	0.1220	0.1450
		142900020000	氩气	m³	0.2970	0.3420	0.4060
		142900030000	氧气	m³	10.8350	11.7350	13.9450
		142900050001	乙炔气	m³	4.5791	4.9593	5.8934
		340100130000	钨钨棒	g	0.6010	0.6830	0.8120
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.3740	0.4570	0.6580
		031101020000	砂轮片	片	0.1830	0.2050	0.2360
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.5300	1.6820	1.9630
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.4320	3.7820	4.4670
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.1380	0.1470	0.1700
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0080	0.0080	0.0080
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000	台班	0.0080	0.0080	0.0090
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.4180	2.7000	3.1990
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1740	0.1930	0.2310
		994500180000	电动滚胎机	台班	0.6150	0.7040	0.8520
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2420	0.2700	0.3200
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2420	0.2700	0.3200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。							

续表 C. 3. 3- 1 平吊人孔

项目	编 号				C3-1-75	C3-1-76	C3-1-77	C3-1-78	C3-1-79	C3-1-80
	名 称				不 锈 钢					
					设计压力≤0. 6MPa			设计压力≤ 1. 6MPa		
					公称直径(mm 以内)					
					450	500	600	450	500	600
工 程 量 计 量 单 位				个						
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5. 632	6. 190	7. 127	7. 797	8. 431	9. 843
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	4. 4210	4. 8630	6. 1340	9. 9840	10. 9810	13. 3250
		142900030000	氧气	m³	0. 7690	0. 7690	0. 7690	0. 7690	0. 7690	0. 7690
		142900050001	乙炔气	m³	0. 3253	0. 3253	0. 3253	0. 3253	0. 3253	0. 3253
		143100420000	硝酸	kg	0. 3580	0. 3880	0. 4570	0. 3580	0. 3880	0. 4570
		143100000500	氢氟酸 45%	kg	0. 0460	0. 0530	0. 0610	0. 0460	0. 0530	0. 0610
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 7000	0. 7690	0. 8980	0. 7000	0. 7690	0. 8980
		143500410000	飞溅净	kg	0. 7990	0. 8830	1. 0270	0. 7990	0. 8830	1. 0270
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0. 2660	0. 3120	0. 4410	0. 3120	0. 3810	0. 5480
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 3620	1. 4990	1. 8490	1. 7500	1. 9250	2. 3510
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	2. 7320	2. 9150	3. 4470	4. 2390	4. 5360	5. 3650
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0. 0960	0. 1040	0. 1190	0. 1150	0. 1220	0. 1420
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 4430	0. 4920	0. 5770	0. 9060	0. 9270	1. 0860
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 0050	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0070
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0. 0040	0. 0050	0. 0050	0. 0060	0. 0060	0. 0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	1. 2400	1. 3700	1. 6170	2. 0700	2. 2850	2. 6920
		994500180000	电动滚胎机	台班	0. 6640	0. 7210	0. 8520	0. 6380	0. 7840	0. 8660
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 4520	0. 5000	0. 5870	0. 9130	0. 9350	1. 0940
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 1240	0. 1370	0. 1620	0. 2080	0. 2300	0. 2700
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1240	0. 1370	0. 1620	0. 2080	0. 2300	0. 2700
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。										

续表 C. 3. 3- 1 平吊人孔

项目	编 号				C3-1-81	C3-1-82	C3-1-83
	名 称				不 锈 钢		
					设计压力≤4MPa		
					公称直径(mm 以内)		
工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.045	9.500	11.451
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	12.8230	14.0860	22.0920
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝	kg	0.1070	0.1220	0.1450
		142900020000	氩气	m ³	0.2970	0.3420	0.4060
		143100420000	硝酸	kg	0.3580	0.3880	0.4570
		143100000500	氢氟酸 45%	kg	0.0460	0.0530	0.0610
		143500080000	酸洗膏	kg	0.7000	0.7690	0.8980
		143500410000	飞溅净	kg	0.7990	0.8830	1.0270
		340100130000	铈钨棒	g	0.5940	0.6830	0.8120
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.3740	0.4570	0.6580
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.8420	2.0240	2.7400
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.7750	4.2390	4.9160
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.1380	0.1470	0.1700
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	1.3210	1.4290	1.7000
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0080	0.0080	0.0080
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000	台班	0.0080	0.0080	0.0090
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.5520	2.8600	3.7260
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1940	0.2150	0.2450
		994500180000	电动滚胎机	台班	0.7870	0.9220	1.0900
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	1.3220	1.4300	1.7000
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2550	0.2860	0.3730
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2550	0.2860	0.3730
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。

表 C. 3. 3-2 垂吊人孔

项目	编 号				C3-1-84	C3-1-85	C3-1-86	C3-1-87	C3-1-88	C3-1-89	
	名 称				碳钢、低合金钢						
					设计压力≤0. 6MPa			设计压力≤ 1. 6MPa			
					公称直径(mm 以内)						
					450	500	600	450	500	600	
工 程 量 计 量 单 位					个						
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	3. 440	3. 729	4. 343	4. 564	4. 930	5. 763
	材 料	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	3. 7670	3. 8430	4. 4440	3. 5610	3. 9120	4. 4820
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	5. 3730	5. 9050	7. 3440	9. 9920	11. 0270	13. 3560
		142900030000	氧气		m³	4. 2500	4. 6220	5. 4740	6. 7650	7. 3480	8. 7130
		142900050001	乙炔气		m³	1. 7967	1. 9538	2. 3132	2. 8593	3. 1055	3. 6824
		020100080200	无石棉橡胶板 中压		kg	0. 2660	0. 3120	0. 4410	0. 3120	0. 3810	0. 5480
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 8830	0. 9660	1. 2020	1. 0120	1. 1190	1. 3700
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	1. 4150	1. 5370	1. 8340	2. 7470	3. 0290	3. 5770
		031101070000	碟形钢丝砂轮片		片	0. 1830	0. 2050	0. 2360	0. 1830	0. 2050	0. 2360
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 0740	0. 0810	0. 0910	0. 0900	0. 1020	0. 1240
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0. 0050	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0070
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0040	0. 0050	0. 0050	0. 0060	0. 0060	0. 0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1. 1120	1. 2300	1. 4500	1. 5340	1. 7170	2. 0380
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 3590	0. 3870	0. 4540	0. 4740	0. 5880	0. 6550
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 1110	0. 1230	0. 1450	0. 1530	0. 1720	0. 2030
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 1110	0. 1230	0. 1450	0. 1530	0. 1720	0. 2030
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。										

续表 C. 3. 3-2 垂吊人孔

项目	编 号				C3-1-90	C3-1-91	C3-1-92
	名 称				碳钢、低合金钢		
					设计压力≤4MPa		
					公称直径(mm 以内)		
					450	500	600
工 程 量 计 量 单 位					个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.445	6.957	8.624
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm	kg	3.6680	4.0180	5.1600
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5220	1.7500	2.2600
		031301130000	合金钢电焊条	kg	13.4930	14.9080	17.5260
		031303030000	合金钢氩弧焊丝	kg	0.1070	0.1220	0.1450
		142900020000	氩气	m³	0.2970	0.3420	0.4060
		142900030000	氧气	m³	10.9420	11.8480	15.3390
		142900050001	乙炔气	m³	4.6253	5.0077	6.4835
		340100130000	钨钨棒	g	0.6010	0.6830	0.8120
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.3740	0.4570	0.6580
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.5300	1.6820	1.9630
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.4630	3.8200	4.9160
		031101070000	碟形钢丝砂轮片	片	0.1830	0.2050	0.2360
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.1400	0.1480	0.1860
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0080	0.0080	0.0080
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000	台班	0.0080	0.0080	0.0100
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.4240	2.7060	3.2700
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1740	0.1930	0.2310
		994500180000	电动滚胎机	台班	0.6210	0.7120	0.9380
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.2420	0.2700	0.3290
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2420	0.2700	0.3290
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。							

续表 C. 3. 3-2 垂吊人孔

项目	编 号				C3-1-93	C3-1-94	C3-1-95	C3-1-96	C3-1-97	C3-1-98	
	名 称				不 锈 钢						
					设计压力≤0. 6MPa			设计压力≤ 1. 6MPa			
					公称直径(mm 以内)						
					450	500	600	450	500	600	
	工 程 量 计 量 单 位				个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5.653	6.267	7.155	7.804	8.492	9.852
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	4.4210	4.8630	6.1340	9.9840	10.9890	13.3250
		142900030000	氧气		m³	0.7690	0.7690	0.7690	0.7690	0.7690	0.7690
		142900050001	乙炔气		m³	0.3253	0.3253	0.3253	0.3253	0.3253	0.3253
		143100420000	硝酸		kg	0.3580	0.3880	0.4570	0.3580	0.3880	0.4570
		143100000500	氢氟酸 45%		kg	0.0460	0.0530	0.0610	0.0460	0.0530	0.0610
		143500080000	酸洗膏		kg	0.7000	0.7690	0.8980	0.7000	0.7690	0.8980
		143500410000	飞溅净		kg	0.7990	0.8830	1.0270	0.7990	0.8830	1.0270
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.2660	0.3120	0.4410	0.3120	0.3810	0.5480
		031101080000	不锈钢专用砂轮片		片	1.3620	1.4990	1.8490	1.7500	1.9250	2.3510
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0.0960	0.1040	0.1190	0.1150	0.1230	0.1420
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.4440	0.4920	0.5770	0.9060	0.9350	1.0860
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0050	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0070
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0040	0.0050	0.0050	0.0060	0.0060	0.0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1.2410	1.3700	1.6170	2.0700	2.2910	2.6930
		994500180000	电动滚胎机		台班	0.6710	0.7300	0.8600	0.6380	0.7840	0.8660
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.4520	0.5000	0.5870	0.9130	0.9430	1.0940
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1240	0.1370	0.1620	0.2070	0.2290	0.2700
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1240	0.1370	0.1620	0.2070	0.2290	0.2700
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。											

续表 C. 3. 3-2 垂吊人孔

项目	编 号				C3-1-99	C3-1-100	C3-1-101	
	名 称				不 锈 钢			
					设计压力≤4MPa			
					公称直径(mm 以内)			
					450	500	600	
工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	8.120	9.595	11.603
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	12.8460	14.1010	16.7880
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝		kg	0.1070	0.1220	0.1450
		142900020000	氩气		m ³	0.2970	0.3430	0.4060
		143100420000	硝酸		kg	0.3580	0.3880	0.4570
		143100000500	氢氟酸 45%		kg	0.0460	0.0530	0.0610
		143500080000	酸洗膏		kg	0.7000	0.7690	0.8980
		143500410000	飞溅净		kg	0.7990	0.8830	1.0270
		340100130000	铈钨棒		g	0.5940	0.6830	0.8120
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.3740	0.4570	0.6580
		031101080000	不锈钢专用砂轮片		片	1.8420	2.0240	2.3740
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0.1400	0.1480	0.1860
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	1.3360	1.4490	1.8720
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0080	0.0080	0.0080
		992300030300	卷板机 (板厚×宽度)40×4000		台班	0.0080	0.0080	0.0080
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	2.5610	2.8710	3.2320
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.1940	0.2150	0.2450
		994500180000	电动滚胎机		台班	0.7940	0.9320	1.1990
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	1.3440	1.4580	1.8800
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.2560	0.2870	0.3230
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.2560	0.2870	0.3230
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、组对、焊接、设备开孔、紧固螺栓等。

C. 3. 4 设备手孔制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 4 的规定。

表 C. 3. 4- 1 碳钢、低合金钢

项目	编 号				C3-1-102	C3-1-103	C3-1-104	C3-1-105	C3-1-106	C3-1-107	
	名 称				设计压力 ≤0. 6MPa		设计压力 ≤ 1. 6MPa		设计压力 ≤4MPa		
					公称直径(mm 以内)						
					150	250	150	250	150	250	
	工 程 量 计 量 单 位				个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 302	1. 937	1. 635	2. 419	2. 448	3. 398
	材	012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	1. 2330	1. 6510	1. 2330	2. 0010	1. 2330	2. 0010
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1. 3770	2. 8310	3. 0360	5. 5630	0. 4870	0. 7990
		031301130000	合金钢电焊条		kg	-	-	-	-	4. 2770	7. 0930
		031303030000	合金钢氩弧焊丝		kg	-	-	-	-	0. 0460	0. 0610
		142900020000	氩气		m³	-	-	-	-	0. 1290	0. 1710
		142900030000	氧气		m³	1. 4610	2. 3740	1. 8100	2. 9680	3. 5840	5. 1750
		142900050001	乙炔气		m³	0. 6176	1. 0033	0. 7648	1. 2549	1. 5154	2. 1868
		340100130000	钨钨棒		g	-	-	-	-	0. 2580	0. 3420
		020100080200	无石棉橡胶板 中压		kg	0. 0460	0. 0880	0. 0640	0. 1310	0. 0770	0. 1570
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 2360	0. 4340	0. 2820	0. 5020	0. 4570	0. 7530
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0. 8600	1. 5140	0. 9740	1. 6130	1. 2400	1. 7880
		031101070000	碟形钢丝砂轮片		片	0. 0610	0. 0990	0. 0610	0. 0990	0. 0610	0. 0990
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 0320	0. 0640	0. 0410	0. 0800	0. 0160	0. 0190
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0. 3090	0. 6370	0. 4740	0. 9100	0. 8300	1. 3690
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	-	-	-	-	0. 0800	0. 0990
		994500180000	电动滚胎机		台班	0. 1220	0. 2480	0. 1740	0. 3400	0. 2260	0. 4420
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 0310	0. 0640	0. 0470	0. 0910	0. 0830	0. 1370
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0310	0. 0640	0. 0470	0. 0910	0. 0830	0. 1370
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、设备开孔、组对、焊接、紧固螺栓等。											

表 C. 3. 4-2 不锈钢

项目	编 号			C3-1-108C3-1-109		C3-1-110		C3-1-111		C3-1-112		C3-1-113	
	名 称			设计压力 ≤0.6MPa		设计压力 ≤1.6MPa		设计压力 ≤4MPa					
				公称直径(mm 以内)									
				150	250	150	250	150	250	150	250		
工 程 量 计 量 单 位				个									
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量								
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.164	2.889	2.620	3.915	3.267	4.723			
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	1.0270	2.2450	2.4810	4.6040	3.9420	6.6050			
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝	kg	-	-	-	-	0.0380	0.0610			
		142900020000	氩气	m ³	-	-	-	-	0.1060	0.1710			
		143100420000	硝酸	m	0.1140	0.1900	0.1140	0.1900	0.1140	0.1900			
		143100000500	氢氟酸 45%	kg	0.0150	0.0230	0.0150	0.0230	0.0150	0.0230			
		143500080000	酸洗膏	kg	0.2280	0.3730	0.2280	0.3730	0.2280	0.3730			
		143500410000	飞溅净	kg	0.2590	0.4260	0.2590	0.4260	0.2590	0.4260			
		340100130000	铈钨棒	g	-	-	-	-	0.2130	0.3420			
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.0460	0.0880	0.0640	0.1310	0.0770	0.1570			
		031101080000	不锈钢专用砂轮片	片	0.3650	0.6700	0.4720	0.8450	0.5020	0.8980			
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000			
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.0280	0.0570	0.0400	0.0750	0.0430	0.0810			
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.3290	0.5690	0.4710	0.8100	0.3430	0.6440			
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.3330	0.7180	0.6170	1.1880	0.8120	1.3660			
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	-	-	-	0.0640	0.1100			
		994500180000	电动滚胎机	台班	0.1570	0.2780	0.2260	0.4370	0.2900	0.5210			
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.3310	0.5720	0.4730	0.8130	0.3450	0.6480			
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0340	0.0720	0.0620	0.1190	0.0810	0.1360			
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0340	0.0720	0.0620	0.1190	0.0810	0.1360			
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000			

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头滚圆、找圆、加强圈制作、设备开孔、组对、焊接、紧固螺栓等。

C. 3. 5 设备法兰制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 5 的规定。

表 C. 3. 5- 1 甲型法兰

项目	编 号			C3-1-114	C3-1-115	C3-1-116	C3-1-117	
	名 称			公称压力 0.6MPa 以内				
				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位			1000	1200	1400	1600	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	个			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.006	5.247	6.267	7.003
	材料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7000	0.8450	1.0500	1.1190
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	2.4350	4.2620	4.9470	5.3270
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.0810	0.0810	0.1010	0.1010
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.8380	0.9750	1.1110	1.2560
		991900001100	摇臂钻床 φ63m	台班	0.2200	0.2590	0.2860	0.3110
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.8900	1.2500	1.5300	1.7400
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.8900	1.2500	1.5300	1.7400
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、车削、划线、钻孔等。								

续表 C. 3. 5- 1 甲型法兰

项目	编 号				C3-1-118	C3-1-119	C3-1-120	C3-1-121	
	名 称				公称压力 1.0MPa 以内				
					公称直径(mm 以内)				
					300	350	400	500	
工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.910	1.035	1.172	1.585
	材 料	142900030000	氧气		m ³	2.5730	3.3100	4.7940	6.8100
		142900050001	乙炔气		m ³	1.0879	1.3989	2.0264	2.8780
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	-	-	0.2050	0.3040
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.3580	0.3880	0.8770	0.9890
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0.0410	0.0410	0.0410	0.0570
		991900001100	摇臂钻床 φ63m		台班	0.0640	0.0640	0.0810	0.1290
		991900070400	普通车床 φ1000×5000mm		台班	0.2180	0.2180	0.2500	0.4030
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、车削、划线、钻孔等。									

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、车削、划线、钻孔等。

续表 C. 3. 5- 1 甲型法兰

项目	编 号				C3-1-122	C3-1-123	C3-1-124	C3-1-125
	名 称				公称压力 1.0MPa 以内			
					公称直径(mm 以内)			
					600	700	800	900
工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.068	2.413	2.813	3.481
	材 料	142900030000	氧气	m ³	9.5890	-	-	-
		142900050001	乙炔气	m ³	4.0527	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.3420	0.4720	0.5560	0.6320
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.1420	1.2940	1.5980	2.1310
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.0570	0.0570	0.0570	0.0810
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	-	-	-	0.7410
		991900001100	摇臂钻床 φ63m	台班	0.1450	0.1570	0.1790	0.1910
		991900070400	普通车床 φ1000×5000mm	台班	0.4830	0.5720	0.6600	-
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.4800	0.5500	0.7600
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.4800	0.5500	0.7600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、车削、划线、钻孔等。

表 C. 3. 5-2 乙型法兰

项目	编 号				C3-1-126	C3-1-127	C3-1-128	C3-1-129	
	名 称				公称压力 1.6MPa 以内				
					公称直径(mm 以内)				
					300	350	400	500	
工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.047	1.193	1.351	1.828
	材	142900030000	氧气		m³	2.9600	4.1320	5.5170	7.8310
		142900050001	乙炔气		m³	1.2516	1.7462	2.3319	3.3099
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.5200	2.1200	2.8300	4.0400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	-	-	0.2360	0.3500
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.4110	0.4490	1.0050	1.1340
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0.0410	0.0410	0.0460	0.0570
		991900001100	摇臂钻床 φ63m		台班	0.0740	0.0760	0.0920	0.1480
		991900070400	普通车床 φ1000×5000mm		台班	0.2500	0.2500	0.2870	0.4630
		992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	0.1700	0.2300	0.3100	0.4500
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1520	0.2120	0.2830	0.4040
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1520	0.2120	0.2830	0.4040
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、焊接、车削、划线、钻孔等。									

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、焊接、车削、划线、钻孔等。

续表 C. 3. 5-2 乙型法兰

项目	编 号			C3-1-130	C3-1-131	C3-1-132	
	名 称			公称压力 1.6MPa 以内			
				公称直径(mm 以内)			
				600	700	800	
工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.378	2.778	3.240
	材	142900030000	氧气	m³	11.0270	13.4774	15.9701
		142900050001	乙炔气	m³	4.6604	5.6939	6.7470
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.2200	6.3800	7.5600
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.3960	0.5400	0.6390
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.3090	1.4920	1.7500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0.0570	0.0570	0.0570
		991900001100	摇臂钻床 φ63m	台班	0.1670	0.1810	0.1810
		991900070400	普通车床 φ1000×5000mm	台班	0.5560	0.6580	0.7600
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.5600	0.6400
		992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	0.5200	0.7100	0.8400
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.5600	0.6400
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.5220	0.6380	0.7560
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5220	0.6380	0.7560
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、焊接、车削、划线、钻孔等。

续表 C. 3. 5-2 乙型法兰

项目	编 号			C3-1-133	C3-1-134	C3-1-135	C3-1-136	
	名 称			公称压力 2. 5MPa 以内				
				公称直径(mm 以内)				
				300	350	400	500	
工 程 量 计 量 单 位				个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 255	1. 401	1. 635	2. 462
	材	142900030000	氧气	m³	3. 1350	4. 4520	6. 3620	-
		142900050001	乙炔气	m³	1. 3253	1. 8813	2. 6890	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	4. 7100	5. 5100	11. 0600	13. 1200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 4030	0. 4640	0. 9360	1. 1110
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 7610	0. 9130	1. 1420	1. 3770
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900010800	电动双梁起重机 15t	台班	0. 0640	0. 0640	0. 0640	0. 1010
		991900001100	摇臂钻床 φ63m	台班	0. 1050	0. 1050	0. 1450	0. 2420
		991900070400	普通车床 φ1000×5000mm	台班	0. 0240	0. 2820	0. 4430	0. 5480
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0. 3800
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	-	-	-	0. 0190
		992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	0. 5200	0. 6100	1. 2300	1. 4600
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0. 3800
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 4710	0. 5510	1. 1060	1. 3120
	具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 4710	0. 5510	1. 1060	1. 3120
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、焊接、车削、划线、钻孔等。								

续表 C. 3. 5-2 乙型法兰

项目	编 号				C3-1-137	C3-1-138	C3-1-139	
	名 称				公称压力 2. 5MPa 以内			
					公称直径(mm 以内)			
					600	700	800	
工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3. 006	3. 620	4. 384
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	16. 6200	19. 6600	22. 7100
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 4080	1. 6670	1. 9180
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	1. 6820	1. 9030	2. 2750
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0. 1010	0. 1010	0. 1010
		991900001100	摇臂钻床 φ63m		台班	0. 2580	0. 2800	0. 3180
		991900070400	普通车床 φ1000×5000mm		台班	0. 6370	0. 7360	0. 8380
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0. 5000	0. 6400	0. 8300
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0190	0. 0200	0. 0200
		992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	1. 8500	2. 1800	2. 5200
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	0. 5000	0. 6400	0. 8300
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	1. 6620	1. 9660	2. 2710
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	1. 6620	1. 9660	2. 2710
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、打磨、拼板、焊接、车削、划线、钻孔等。								

C. 3. 6 地脚螺栓制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 6 的规定。

表 C. 3. 6 地脚螺栓制作

项目	编 号				C3-1-140	C3-1-141	C3-1-142	C3-1-143
	名 称				螺栓直径(mm 以内)			
					20	24	30	36
	工 程 量 计 量 单 位				10 个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 889	2. 041	2. 433	2. 784
	材 料	010900100000	圆钢 $\phi 10$ 以外	kg	20. 6990	37. 8220	67. 5770	109. 4320
		140900230000	钠基酯	kg	0. 0300	0. 0380	0. 0530	0. 0610
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	0. 0970	0. 0970	0. 1370	0. 1370
		991900070100	普通车床 $\phi 400$	台班	0. 2250	0. 2660	0. 3140	0. 3790
		991900070200	普通车床 $\phi 630$	台班	0. 1770	0. 2250	0. 2660	0. 3140
		991900090200	立式钻床 50	台班	0. 1450	0. 1530	0. 1770	0. 2090
		991900120200	弓锯床 $\phi 250$	台班	0. 1860	0. 1860	0. 2740	0. 2740
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、煨制、车丝、焊接、除锈、涂油、保护等。								

续表 C. 3. 6 地脚螺栓制作

项目	编 号			C3-1-144	C3-1-145	C3-1-146		
	名 称			螺栓直径(mm 以内)				
				42	48	56		
	工 程 量 计 量 单 位				10 个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3. 737	4. 253	4. 963
	材 料	010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	165. 4410	237. 8890	382. 4790
		012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	23. 4390	47. 7910	47. 7910
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0530	0. 0610	0. 0680
		140900230000	钠基酯		kg	0. 0680	0. 0760	0. 0910
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900010700	电动双梁起重机 5t		台班	0. 2740	0. 2740	0. 3540
		991900070100	普通车床 φ400		台班	0. 4510	0. 5150	0. 6040
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0. 3540	0. 4030	0. 4590
		991900090200	立式钻床 50		台班	0. 2660	0. 3220	0. 4030
		991900120200	弓锯床 φ250		台班	0. 3140	0. 3630	0. 4830
		992300020300	剪板机 (厚度×宽度)32×4000mm		台班	0. 1050	0. 1050	0. 1050
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0800	0. 0850	0. 0880
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样号料、切割、煨制、车丝、焊接、除锈、涂油、保护等。								

续表 C. 3. 6 地脚螺栓制作

项目	编 号				C3-1-147	C3-1-148	C3-1-149	C3-1-150	
	名 称				螺栓直径(mm 以内)				
					64	72	80	90	
	工 程 量 计 量 单 位					10 个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5.363	9.410	10.782	11.464
	材	010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	574.9360	607.6590	840.8290	1178.1040
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm		kg	-	328.6000	497.5420	650.7310
		012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	85.9930	-	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1220	0.1370	1.7120	1.9480
		140900230000	钠基酯		kg	0.1070	0.1220	0.1370	0.1520
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900010700	电动双梁起重机 5t		台班	0.6690	0.9750	0.9820	1.0390
		991900070100	普通车床 φ400		台班	0.6930	0.7820	0.8700	0.9820
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.5240	0.5800	-	-
		991900070400	普通车床 φ1000×5000mm		台班	-	-	0.6440	0.7170
		991900090200	立式钻床 50		台班	0.4760	0.5480	0.6210	0.7170
		991900120200	弓锯床 φ250		台班	0.4830	0.5960	0.5960	0.6530
		992300020300	剪板机 (厚度×宽度)32×4000mm		台班	0.1050	0.1210	-	-
		992300020500	剪板机 (厚度×宽度)40×4000mm		台班	-	-	0.1610	0.1610
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.0960	0.2740	0.2740	0.2740
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0100	0.0270	0.0270	0.0270
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0100	0.0270	0.0270	0.0270
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样号料、切割、煨制、车丝、焊接、除锈、涂油、保护等。									

II 静置设备安装

C. 3. 7 容器组装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 7 的规定。

表 C. 3. 7- 1. 1 容器分片组装碳钢椭圆双封头容器(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-1	C3-2-2	C3-2-3	C3-2-4	C3-2-5	C3-2-6
	名 称				设备直径(mm 以内)					设备直径 (mm 以外)
	工 程 量 计 量 单 位				3500	4000	4500	5000	6000	
类别	t				消 耗 量					
	编 码	名 称 及 规 格	单 位							
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.905	11.561	10.981	10.175	8.900	7.859
	材	142900030000	氧气	m ³	3.9340	3.8220	3.6320	3.3630	2.9450	2.5960
		142900050001	乙炔气	m ³	1.6626	1.6154	1.5352	1.4209	1.2451	1.0967
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	17.3200	16.8180	15.9810	14.8010	12.9520	11.4380
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		340100140000	炭精棒	根	6.3160	6.0880	5.7840	5.3270	4.7180	4.1090
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3620	1.3240	1.2560	1.1640	1.0200	0.8980
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.1660	3.0740	2.9220	2.7090	2.3670	2.0930
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.2740	0.2660	0.2500	0.2340	0.2020	0.1770
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.0410	0.0410				
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班			0.0410	0.0410	0.0320	0.0320
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.3260	3.2370	3.0760	2.8510	2.4890	2.1990
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.1370	0.1290	0.1290	0.1210	0.1130	0.1050
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3320	0.3240	0.3080	0.2850	0.2490	0.2200
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3320	0.3240	0.3080	0.2850	0.2490	0.2200
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。										

表 C. 3. 7- 1. 2 容器分片组装不锈钢椭圆双封头容器(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-7	C3-2-8	C3-2-9	C3-2-10	C3-2-11	C3-2-12
	名 称				设备直径(mm 以内)					设备直径 (mm 以外)
	工 程 量 计 量 单 位				3500	4000	4500	5000	6000	
类别	t				消 耗 量					
	编 码	名 称 及 规 格	单 位							
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	15.759	15.297	14.532	13.463	11.782	10.403
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	17.0920	16.5970	15.7680	14.6040	12.7770	11.2860
		143100420000	硝酸	kg	1.0500	1.0200	0.9660	0.8980	0.7840	0.6930
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		031101080000	不锈钢专用砂轮片	片	1.6290	1.5830	1.5070	1.3930	1.2180	1.0730
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.2740	0.2660	0.2500	0.2340	0.2020	0.1770
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.0410	0.0410				
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班			0.0410	0.0410	0.0320	0.0320
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.1130	0.1050	0.0970	0.0890	0.0810	0.0730
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	4.3000	4.1800	3.9710	3.6810	3.2210	2.8430
		9943000020300	空压机 1m ³ /min	台班	0.1420	0.1320	0.1220	0.1120	0.1020	0.0920
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4300	0.4180	0.3970	0.3680	0.3220	0.2850
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.4300	0.4180	0.3970	0.3680	0.3220	0.2850
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。										

表 C. 3. 7-2. 1 容器分段组对碳钢容器(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-13	C3-2-14	C3-2-15	C3-2-16	C3-2-17
	名 称				设备直径(mm 以内)				
					1800	2400	2800	3200	3800
工 程 量 计 量 单 位					t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 267	3. 557	3. 275	3. 027	2. 840
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 3850	1. 1570	1. 0730	0. 9820	0. 9280
		142900030000	氧气	m ³	1. 5520	1. 2940	1. 1870	1. 1050	1. 0210
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 6560	0. 5473	0. 5022	0. 4670	0. 4319
		370500080000	道木	m ³	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080
		340100140000	炭精棒	根	1. 0580	0. 8830	0. 8140	0. 7610	0. 7000
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 8750	0. 7310	0. 6700	0. 6240	0. 5780
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0. 1450	0. 1130	0. 0810	0. 0570	0. 0410
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0. 0480	0. 0480	0. 0480	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	0. 0480	0. 0480
		990700090100	拖车 30t	台班	0. 0320	0. 0320	0. 0320	0. 0320	0. 0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0. 4430	0. 3700	0. 3470	0. 3140	0. 2980
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0440	0. 0370	0. 0350	0. 0310	0. 0300
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0440	0. 0370	0. 0350	0. 0310	0. 0300
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括分段组对、点焊、清根、组合件安装等。									

表 C. 3. 7-2. 2 容器分段组对不锈钢容器(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-18	C3-2-19	C3-2-20	C3-2-21	C3-2-22
	名 称				设备直径(mm 以内)				
					1800	2400	2800	3200	3800
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5. 846	4. 874	4. 488	4. 143	3. 854
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	1. 3700	1. 1420	1. 0500	1. 0050	0. 9060
		143100420000	硝酸	kg	0. 1070	0. 0910	0. 0610	0. 0460	0. 0380
		370500080000	道木	m³	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080	0. 0080
		022700010001	白布	m	1. 1420	1. 1420	1. 0500	1. 0050	0. 9060
		031101080000	不锈钢专用砂轮片	片	1. 2250	1. 0050	0. 9280	0. 8600	0. 7910
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0. 1450	0. 1130	0. 0810	0. 0570	0. 0410
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0. 0480	0. 0480	0. 0480	-	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	-	0. 0480	0. 0480
		990700090100	拖车 30t	台班	0. 0320	0. 0250	0. 0250	0. 0160	0. 0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0. 5800	0. 4830	0. 4430	0. 4270	0. 3870
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0580	0. 0480	0. 0440	0. 0420	0. 0390
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0580	0. 0480	0. 0440	0. 0420	0. 0390
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括分段组对、点焊、清根、组合件安装等。									

C. 3. 8 整体容器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 8 的规定。

表 C. 3. 8- 1. 1 卧式容器类设备安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-23	C3-2-24	C3-2-25	C3-2-26	C3-2-27	C3-2-28
	名 称				设备重量 (t 以内)					
					2	5	10	15	20	30
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5.778	10.933	14.704	18.812	24.940	36.143
	材	142900030000	氧气	m ³	0.2511	0.3584	1.1948	1.8188	2.4200	3.0744
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1060	0.1516	0.5055	0.7692	1.0231	1.2989
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.3013	1.6362	2.1080	2.3515	2.6026	5.1672
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	0.7610	0.7610	1.5220	2.2830	3.0440	3.8050
		031509040000	平垫铁 综合	kg	6.5446	10.3877	19.7327	32.8904	35.0669	45.6600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	9.9082	15.9810	30.3639	50.6065	54.0691	68.8705
		140100060000	黄油	kg	0.1370	0.1903	0.2283	0.3044	0.3805	0.4566
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0609	0.0761	0.1522	0.1750	0.2283	0.2664
		370500080000	道木	m ³	0.0457	0.0837	0.1142	0.1598	0.1826	0.2207
		050300070000	板方材	m ³	-	-	-	-	0.0609	0.0609
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.3044	0.3805	0.7610	0.8599	0.9893	1.1415
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4035	0.5883	0.2899	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.3704	0.2984	0.3221	0.3866
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	-	0.5239	0.6044	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	-	-	0.7248
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1611	0.2738	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.2899	-	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	0.2984	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	-	0.3467	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	-	-	-	-	-	0.3866
992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4510	0.6604	0.8536	0.9825	1.0952	2.5126	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0449	0.0661	0.0856	0.0983	0.1094	0.2509	
具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0449	0.0661	0.0856	0.0983	0.1094	0.2509	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。										

续表 C. 3. 8- 1. 1 卧式容器类设备安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-29	C3-2-30	C3-2-31	C3-2-32	C3-2-33
	名 称				设备重量 (t 以内)				
					40	50	60	80	100
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	49.220	58.843	68.701	74.713	96.888
	材	142900030000	氧气	m ³	3.3560	3.7670	3.8354	4.2007	5.2509
		142900050001	乙炔气	m ³	1.4187	1.5923	1.6209	1.7758	2.2198
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.8293	6.4000	7.0621	7.6937	10.3496
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	4.3529	4.5660	5.3270	6.0880	7.6100
		031509040000	平垫铁 综合	kg	63.6196	77.9112	86.5638	96.9514	105.3605
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	95.4294	119.8575	133.1750	149.1560	162.4735
		140100060000	黄油	kg	0.6088	0.6849	0.7610	0.8523	1.0654
		143100290000	二硫化钼	kg	0.3044	0.3348	0.3653	0.4262	0.5327
		350900110000	滚杠 综合	kg	-	33.6058	48.0648	62.4781	76.1304
		370500080000	道木	m ³	0.3196	0.5175	0.7001	0.8371	0.9893
		050300070000	板方材	m ³	0.0685	0.0685	0.0837	0.0989	0.1065
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.2176	1.3698	1.5068	1.7655	2.2069
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900003400	履带式起重机 150t	台班	-	-	0.7460	0.9680	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.4188	0.6720	-	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.7731	-	0.5050	1.0400	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	0.7950	-	-	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	0.4188	-	-	-	-
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	0.4530	0.5050	-	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.8186	3.1220	3.4010	4.2070	5.5870
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2823	0.3280	0.3620	0.4430	0.5830
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2823	0.3280	0.3620	0.4430	0.5830
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等 ; 2 设备重量大于 80 吨时 ,大型吊装机械的消耗量应另计。									

表 C. 3. 8- 1. 2 卧式容器类设备安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-34	C3-2-35	C3-2-36	C3-2-37	C3-2-38	C3-2-39
	名 称				设备重量 (t 以内)					
					2	5	10	15	20	30
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.431	12.643	16.641	21.736	30.511	43.644
	材	142900030000	氧气	m ³	0.2511	0.3653	1.1872	1.8264	2.4200	3.0821
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1060	0.1544	0.5022	0.7714	1.0231	1.3022
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.3013	1.6362	2.1080	2.3515	2.6026	5.1672
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	0.7610	0.7610	1.5220	2.2830	3.0440	3.8050
		031509040000	平垫铁 综合	kg	6.5446	10.3877	19.7327	32.8904	35.0669	45.6600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	9.9082	15.9810	30.3639	50.6065	54.0691	68.8705
		140100060000	黄油	kg	0.1370	0.1903	0.2283	0.3044	0.3805	0.4566
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0609	0.0761	0.1522	0.1750	0.2283	0.2664
		370500080000	道木	m ³	0.0457	0.0837	0.1142	0.1598	0.1826	0.2207
		050300070000	板方材	m ³	-	-	-	-	0.0609	0.0609
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.3044	0.3805	0.7610	0.8599	0.9893	1.1415
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5239	0.2738	-	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.3467	0.2899	0.2984	0.3221	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	0.4349	0.5637	-	0.3543
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	-	0.6044	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	-	-	0.6443
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1611	0.2738	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.2899	-	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	0.2984	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	-	0.3467	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	-	-	-	-	-	0.3866
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4510	0.6604	0.8536	0.9825	1.0952	2.5126
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0449	0.0661	0.0856	0.0983	0.1094	0.2509
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0449	0.0661	0.0856	0.0983	0.1094	0.2509
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。										

续表 C. 3. 8- 1. 2 卧式容器类设备安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-40	C3-2-41	C3-2-42	C3-2-43	C3-2-44	
	名 称				设备重量 (t 以内)					
					40	50	60	80	100	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	55.983	66.336	71.300	77.173	102.066	
	材	142900030000	氧气	m ³	3.3560	3.7670	3.8354	4.2007	5.2509	
		142900050001	乙炔气	m ³	1.4187	1.5923	1.6209	1.7758	2.2198	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.8293	6.4000	7.0621	7.6937	10.3496	
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	4.3529	4.5660	5.3270	6.0880	7.6100	
		031509040000	平垫铁 综合	kg	63.6196	77.9112	86.5638	96.9514	105.3605	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	95.4294	119.8575	133.1750	149.1560	162.4735	
		140100060000	黄油	kg	0.6088	0.6849	0.7610	0.8523	1.0654	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.3044	0.3348	0.3653	0.4262	0.5327	
		350900110000	滚杠 综合	kg	-	33.6058	48.0648	62.4781	76.1304	
		370500080000	道木	m ³	0.3196	0.5175	0.7001	0.8371	0.9893	
		050300070000	板方材	m ³	0.0685	0.0685	0.0837	0.0989	0.1065	
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.2176	1.3698	1.5068	1.7655	2.2069	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990900003400	履带式起重机 150t	台班	-	0.8700	0.8740	-	-	
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	0.7550	-	-	-	
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.4188	-	-	-	-	
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	0.5050	-	-	
		990900002800	汽车式起重机 120t	台班	0.7731	-	-	-	-	
		990700090300	拖车组 40t	台班	0.4188	-	-	-	-	
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	0.4530	0.5050	-	-	
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.8186	3.1220	3.4010	4.2070	5.5870	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2823	0.3280	0.3620	0.4430	0.5830	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2823	0.3280	0.3620	0.4430	0.5830	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :1 工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等; 2 设备重量大于 60 吨时,大型吊装机械的消耗量应另计。										

表 C. 3. 8- 1. 3 卧式容器类设备安装基础标高 20m 以上

项目	编 号				C3-2-45	C3-2-46	C3-2-47	C3-2-48	C3-2-49	C3-2-50
	名 称				设备重量 (t 以内)					
					2	5	10	15	20	30
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 170	14. 145	18. 171	23. 996	34. 337	49. 103
	材	142900030000	氧气	m ³	0. 2511	0. 3653	1. 1872	1. 8264	2. 4200	3. 0821
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1060	0. 1544	0. 5022	0. 7714	1. 0231	1. 3022
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 3013	1. 6362	2. 1080	2. 3515	2. 6026	5. 1672
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	0. 7610	0. 7610	1. 5220	2. 2830	3. 0440	3. 8050
		031509040000	平垫铁 综合	kg	6. 5446	10. 3877	19. 7327	32. 8904	35. 0669	45. 6600
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	9. 9082	15. 9810	30. 3639	50. 6065	54. 0691	68. 5281
		140100060000	黄油	kg	0. 1370	0. 1903	0. 2283	0. 3044	0. 3805	0. 4566
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0609	0. 0761	0. 1522	0. 1750	0. 2283	0. 2664
		370500080000	道木	m ³	0. 0457	0. 0837	0. 1142	0. 1598	0. 1826	0. 2207
		050300070000	板方材	m ³	-	-	-	-	0. 0609	0. 0609
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 3044	0. 3805	0. 7610	0. 8599	0. 9893	1. 1415
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900003400	履带式起重机 150t	台班	-	-	-	-	-	0. 6765
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 2018	0. 2899	-	-	-	0. 3560
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 4027	-	0. 3060	0. 3221	0. 3382	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	0. 4349	-	-	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	0. 5154	-	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	0. 6120	-	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	-	0. 6443	-
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1611	0. 2738	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0. 2899	-	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	0. 2984	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	-	0. 3467	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	-	-	-	-	-	0. 3866
	具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 4510	0. 6604	0. 8536	0. 9825	1. 0952	2. 5126
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0449	0. 0661	0. 0856	0. 0983	0. 1094	0. 2509
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0449	0. 0661	0. 0856	0. 0983	0. 1094	0. 2509
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。										

续表 C. 3. 8- 1. 3 卧式容器类设备安装基础标高 20m 以上

项目	编 号				C3-2-51	C3-2-52	C3-2-53	
	名 称				设备重量 (t 以内)			
					40	50	60	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	56.527	63.000	66.537
	材	142900030000	氧气		m ³	3.3560	3.7670	3.8354
		142900050001	乙炔气		m ³	1.4187	1.5923	1.6209
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	5.8293	6.4000	7.0621
		031507090000	镀锌铁丝 综合		kg	4.3529	4.5660	5.3270
		031509040000	平垫铁 综合		kg	63.6196	77.9112	86.5638
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	95.4294	119.8575	133.1750
		140100060000	黄油		kg	0.6088	0.6849	0.7610
		143100290000	二硫化钼		kg	0.3044	0.3348	0.3653
		350900110000	滚杠 综合		kg ₃	-	33.6058	48.0648
		370500080000	道木		m	0.3196	0.5175	0.7001
		050300070000	板方材		m ³	0.0685	0.0685	0.0837
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	1.2176	1.3698	1.5068
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900003400	履带式起重机 150t		台班	0.7790	0.8960	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.3815	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t		台班	-	0.3790	-
		990700090300	拖车组 40t		台班	0.4188	-	-
		990700010600	平板拖车组 60t		台班	-	0.4530	0.5050
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	2.8186	3.1220	3.4010
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.2823	0.3120	0.3860
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.2823	0.3120	0.3860
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
	具							
注:1 工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等; 2 设备重量大于等于 50 吨时,大型吊装机械的消耗量应另计。								

表 C. 3. 8-2 塑料、玻璃钢容器安装

项目	编 号				C3-2-54	C3-2-55	C3-2-56	C3-2-57
	名 称				设备重量 (t 以内)			
					0. 06	0. 1	0. 2	0. 3
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 047	1. 635	2. 950	3. 695
	材 料	020100010000	橡胶板	kg	0. 4947	0. 7306	0. 9284	1. 0045
		050300070000	板方材	m ³	0. 0015	0. 0015	0. 0023	0. 0038
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 1611	0. 1611	0. 1611	0. 1611
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0805	0. 0805	0. 1085	0. 1085
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正等。								

续表 C. 3. 8-2 塑料、玻璃钢容器安装

项目	编 号				C3-2-58	C3-2-59	C3-2-60	
	名 称				设备重量 (t 以内)			
					0. 5	0. 7	1	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	5. 322	6. 852	9. 279
	材 料	020100010000	橡胶板		kg	1.4079	1. 6133	1. 9406
		050300070000	板方材		m ³	0. 0046	0. 0046	0. 0046
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 2416	0. 4027	0. 5078
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 1450	0. 1856	0. 2340
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正等。								

C. 3. 9 塔器组装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 9 的规定。

表 C. 3. 9- 1. 1 塔器分片组装碳钢塔类设备(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-61	C3-2-62	C3-2-63	C3-2-64	
	名 称				设备直径(mm 以内)				
					4000	4500	5000	6000	
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	16. 179	15. 834	15. 573	15. 137
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	27. 8300	27. 0160	25. 9120	25. 6690
		142900030000	氧气		m³	5. 4560	5. 2970	5. 1900	5. 0300
		142900050001	乙炔气		m³	2. 3066	2. 2385	2. 1934	2. 1264
		370500080000	道木		m³	0. 0150	0. 0150	0. 0150	0. 0150
		340100140000	炭精棒		根	8. 8730	8. 6150	8. 4390	8. 1730
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 8950	1. 8420	1. 8040	1. 7500
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	4. 3990	4. 2690	4. 1860	4. 0560
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900000400	履带式起重机 15t		台班	0. 2820	0. 2740	0. 2660	0. 2500
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0. 1290	0. 1210	0. 1130	0. 1130
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	0. 0410	0. 0410	0. 0320	0. 0320
		990700000700	载重汽车 15t		台班	0. 0160	0. 0160	0. 0160	0. 0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	5. 4440	5. 2350	5. 0730	4. 9120
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	0. 1770	0. 1700	0. 1610	0. 1530	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 5440	0. 5240	0. 5080	0. 4920	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 5440	0. 5240	0. 5080	0. 4920	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。									

续表 C. 3. 9- 1. 1 塔器分片组装碳钢塔类设备(电弧焊)

项目	编 号			C3-2-65	C3-2-66	C3-2-67	
	名 称			设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)	
				8000	10000		
	工 程 量 计 量 单 位			t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13.408	12.319	11.250
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	22.9590	21.0720	19.1850
		142900030000	氧气	m³	4.5050	4.1320	3.7670
		142900050001	乙炔气	m³	1.9044	1.7462	1.5923
		370500080000	道木	m³	0.0150	0.0150	0.0150
		340100140000	炭精棒	根	7.3210	6.7200	6.1180
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.5680	1.4380	1.3090
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.6300	3.3330	3.0290
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.2340	0.2180	0.2020
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1050	0.0970	0.0890
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.0320	0.0250	0.0250
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0160	0.0160	0.0160
992500000500		直流弧焊机 32kV·A	台班	4.6310	4.1880	3.8900	
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.1450	0.1290	0.1210	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4630	0.4190	0.3890	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.4630	0.4190	0.3890	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

表 C. 3. 9- 1. 2 塔器分片组装碳钢塔类设备(氩电联焊)

项目	编 号				C3-2-68	C3-2-69	C3-2-70	C3-2-71
	名 称				设备直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				4000	4500	5000	6000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	17.330	16.827	16.489	15.780
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	27.7160	26.9390	25.8360	25.5850
		031303190000	氩弧焊丝	kg	2.3130	2.2530	2.1540	2.1000
		142900020000	氩气	m ³	6.4760	6.3090	6.0270	5.8830
		142900030000	氧气	m ³	5.4590	5.2970	5.1890	5.0320
		142900050001	乙炔气	m ³	2.3066	2.2385	2.1934	2.1264
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		340100130000	铈钨棒	g	12.9550	12.6140	12.0600	11.7620
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.8950	1.8420	1.8040	1.7500
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	4.3990	4.2690	4.1860	4.0560
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.2820	0.2740	0.2660	0.2500
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1290	0.1210	0.1130	0.1130
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.0410	0.0410	0.0320	0.0320
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	5.0820	4.9290	4.8240	4.6790
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.1110	1.0880	1.0390	1.0070
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.5090	0.4930	0.4820	0.4680
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5090	0.4930	0.4820	0.4680
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

续表 C. 3. 9- 1. 2 塔器分片组装碳钢塔类设备(氩电联焊)

项目	编 号				C3-2-72	C3-2-73	C3-2-74
	名 称				设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)
					8000	10000	
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	14.278	13.036	11.947
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	22.8910	20.9660	19.1240
		031303190000	氩弧焊丝	kg	1.9180	1.7580	1.5980
		142900020000	氩气	m ³	5.3650	4.9240	4.4750
		142900030000	氧气	m ³	4.5040	4.1320	3.7600
		142900050001	乙炔气	m ³	1.9033	1.7462	1.5890
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150
		340100130000	钨钨棒	g	10.7390	9.8440	8.9490
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.5680	1.4380	1.3090
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.6300	3.3330	3.0290
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.2340	0.2180	0.2020
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1050	0.0970	0.0890
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.0320	0.0250	0.0250
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0160	0.0160	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	4.2040	3.8490	3.5590
992500001300		氩弧焊机 500A	台班	0.9430	0.8620	0.7650	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4200	0.3850	0.3560	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.4200	0.3850	0.3560	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
具							

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

表 C. 3. 9- 1. 3 塔器分片组装不锈钢塔类设备(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-75	C3-2-76	C3-2-77	C3-2-78
	名 称				设备直径(mm 以内)			
					4000	4500	5000	6000
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	19.357	18.785	18.413	17.840
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	28.3550	27.5250	26.9770	26.1480
		143100420000	硝酸	kg	1.4610	1.3010	1.2780	1.2480
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		031101080000	不锈钢专用砂轮片	片	3.3410	2.8460	2.8230	2.7020
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.3380	0.3310	0.3140	0.2980
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1530	0.1450	0.1450	0.1370
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.0410	0.0410	0.0320	0.0320
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2500	0.2420	0.2340	0.2250
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	7.9570	7.7230	7.5700	7.3370
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.1770	0.1700	0.1610	0.1530
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.7960	0.7720	0.7570	0.7340
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.7960	0.7720	0.7570	0.7340
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

续表 C. 3. 9- 1. 3 塔器分片组装不锈钢塔类设备(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-79	C3-2-80	C3-2-81	
	名 称				设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)	
					8000	10000		
	工 程 量 计 量 单 位					t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	15.966	14.656	13.339
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	23.4010	21.4680	19.5420
		143100420000	硝酸		kg	1.1030	1.0120	0.9820
		370500080000	道木		m ³	0.0150	0.0150	0.0150
		031101080000	不锈钢专用砂轮片		片	2.5340	2.4120	2.2910
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t		台班	0.2820	0.2580	0.2420
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0.1290	0.1210	0.1130
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	0.0320	0.0250	0.0250
		990700000700	载重汽车 15t		台班	0.0160	0.0160	0.0160
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.2090	0.1860	0.1700
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	6.3571	6.0240	5.4850
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min		台班	0.1450	0.1290	0.1210
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.6570	0.6030	0.5480	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.6570	0.6030	0.5480	
具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包

括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

表 C. 3. 9- 1. 4 塔器分片组装不锈钢塔类设备(氩电联焊)

项目	编 号				C3-2-82	C3-2-83	C3-2-84	C3-2-85
	名 称				设备直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				4000	4500	5000	6000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	t			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	21.226	20.605	20.191	19.578
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	28.2640	27.4420	26.8940	26.0720
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝	kg	2.3900	2.3210	2.2750	2.2070
		142900020000	氩气	m ³	6.6970	6.4990	6.3700	6.1720
		143100420000	硝酸	kg	1.4610	1.3010	1.2780	1.2480
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		340100130000	铈钨棒	g	13.3810	12.9980	12.7420	12.3590
		031101080000	不锈钢专用砂轮片	片	3.3410	2.8460	2.8230	2.7020
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.3380	0.3310	0.3140	0.2980
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1530	0.1450	0.1450	0.1370
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.0410	0.0410	0.0320	0.0320
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2500	0.2420	0.2340	0.2250
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	6.0080	5.8300	5.7180	5.5410
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.3290	1.2890	1.2560	1.2240
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.6010	0.5830	0.5720	0.5540
	具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.6010	0.5830	0.5720	0.5540
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

续表 C. 3. 9- 1. 4 塔器分片组装不锈钢塔类设备(氩电联焊)

项目	编 号				C3-2-86	C3-2-87	C3-2-88
	名 称				设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)
					8000	10000	
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	17.923	16.069	14.628
	材	031301110000	不锈钢电焊条	kg	23.3250	21.4070	19.4820
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝	kg	1.9790	1.8110	1.6510
		142900020000	氩气	m ³	5.5250	5.0680	4.6120
		143100420000	硝酸	kg	1.1030	1.0120	0.9820
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150
		340100130000	铈钨棒	g	11.0800	10.1430	9.2480
		031101080000	不锈钢专用砂轮片	片	2.5340	2.4120	2.2910
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.2820	0.2580	0.2420
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1290	0.1210	0.1130
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.0320	0.0250	0.0250
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0160	0.0160	0.0160
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2090	0.1860	0.1700
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	4.9530	4.5500	4.1390
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.0950	1.0070	0.9180
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4950	0.4550	0.4140	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.4950	0.4550	0.4140	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

注:工作内容包括分片组对、点焊、清根、焊接、开孔件、组合件安装等。

表 C. 3. 9-2. 1 塔器分段组装碳钢塔类设备(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-89	C3-2-90	C3-2-91	C3-2-92	C3-2-93
	名 称				设备直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				1800	2400	2800	3200	3800
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	t 消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.964	3.303	3.040	2.806	2.606
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.2910	1.9100	1.7580	1.6210	1.5070
		142900030000	氧气	m ³	1.4680	1.2260	1.1280	1.0430	0.9680
		142900050001	乙炔气	m ³	0.6209	0.5187	0.4769	0.4407	0.4088
		370500080000	道木	m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		340100140000	炭精棒	根	0.4950	0.4110	0.3810	0.3650	0.3270
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.2180	1.0120	0.9280	0.8600	0.7990
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t	台班	0.1860	0.1210	0.0810	0.0640	0.0480
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0410	0.0410	0.0410	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	0.0410	0.0410
		990700090200	拖车 40t	台班	0.0320	0.0250	0.0160	-	-
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	-	-	0.0160	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.6930	0.5800	0.5320	0.4920	0.4590
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0700	0.0580	0.0530	0.0490	0.0460
	具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0700	0.0580	0.0530	0.0490	0.0460
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括分段组对、点焊、焊接、组合件安装等。

表 C. 3. 9-2. 2 塔器分段组装碳钢塔类设备(氩电联焊)

项目	编 号				C3-2-94	C3-2-95	C3-2-96	C3-2-97	C3-2-98	
	名 称				设备直径(mm 以内)					
					1800	2400	2800	3200	3800	
工 程 量 计 量 单 位					t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	4.095	3.413	3.137	2.903	2.695
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.8110	1.5070	1.3850	1.2780	1.1870
		031303190000	氩弧焊丝		kg	0.2820	0.2510	0.2210	0.2050	0.1830
		142900020000	氩气		m ³	0.7840	0.7000	0.6090	0.5780	0.5100
		142900030000	氧气		m ³	1.4680	1.2260	1.1280	1.0430	0.9680
		142900050001	乙炔气		m ³	0.6209	0.5187	0.4769	0.4407	0.4088
		370500080000	道木		m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		340100130000	铈钨棒		g	1.5770	1.4060	1.2360	1.1510	1.0230
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	1.2180	1.0120	0.9280	0.8600	0.7990
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t		台班	0.1860	0.1210	0.0810	0.0640	0.0480
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0.0410	0.0410	0.0410	-	-
		990900002700	汽车式起重机 60t		台班	-	-	-	0.0410	0.0410
		990700090200	拖车 40t		台班	0.0320	0.0250	0.0160	-	-
		990700010600	平板拖车组 60t		台班	-	-	-	0.0160	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.5480	0.4510	0.4190	0.3870	0.3630
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.1700	0.1290	0.1210	0.1050	0.0890
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0550	0.0450	0.0420	0.0390	0.0360
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.0550	0.0450	0.0420	0.0390	0.0360	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括分段组对、点焊、焊接、组合件安装等。										

表 C. 3. 9-2. 3 塔器分段组装不锈钢塔类设备(电弧焊)

项目	编 号				C3-2-99	C3-2-100	C3-2-101	C3-2-102	C3-2-103		
	名 称				设备直径(mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位				1800	2400	2800	3200	3800		
					t						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	4.632	3.875	3.606	3.295	3.060	
		材料	031301110000	不锈钢电焊条		kg	2.6030	2.3970	2.2070	2.0390	1.8950
			143100420000	硝酸		kg	0.0910	0.0760	0.0460	0.0380	0.0380
			370500080000	道木		m³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
			031101080000	不锈钢专用砂轮片		片	1.2180	1.0120	0.9280	0.8600	0.7990
	340000110000		其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机械	990900000400	履带式起重机 15t		台班	0.2250	0.1530	0.1130	0.0810	0.0570	
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0.0480	0.0480	0.0480	-	-	
		990900002700	汽车式起重机 60t		台班	-	-	-	0.0480	0.0480	
		990700090200	拖车 40t		台班	0.0410	0.0320	0.0250	-	-	
		990700010600	平板拖车组 60t		台班	-	-	-	0.0250	0.0250	
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.7650	0.7090	0.6530	0.5960	0.5560	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0760	0.0710	0.0650	0.0590	0.0560	
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0760	0.0710	0.0650	0.0590	0.0560	
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	注:工作内容包括分段组对、点焊、焊接、组合件安装等。										

表 C. 3. 9-2. 4 塔器分段组装不锈钢塔类设备(氩电联焊)

项目	编 号				C3-2-104	C3-2-105	C3-2-106	C3-2-107	C3-2-108	
	名 称				设备直径(mm 以内)					
					1800	2400	2800	3200	3800	
	工 程 量 计 量 单 位					t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	5.164	4.329	4.020	3.675	3.413
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	2.4350	1.9790	1.7660	1.6820	1.5600
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝		kg	0.2890	0.2590	0.2280	0.2130	0.1900
		142900020000	氩气		m ³	0.8070	0.7310	0.6390	0.5940	0.5330
		143100420000	硝酸		kg	0.0910	0.0760	0.0460	0.0380	0.0300
		370500080000	道木		m ³	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		340100130000	铈钨棒		g	1.6190	1.4490	1.2780	1.1930	1.0650
		031101080000	不锈钢专用砂轮片		片	1.2180	1.0120	0.9280	0.8600	0.7990
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900000400	履带式起重机 15t		台班	0.2250	0.1530	0.1130	0.0810	0.0570
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0.0480	0.0480	0.0480	-	-
		990900002700	汽车式起重机 60t		台班	-	-	-	0.0480	0.0480
		990700090200	拖车 40t		台班	0.0410	0.0320	0.0250	-	-
		990700010600	平板拖车组 60t		台班	-	-	-	0.0250	0.0250
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.7170	0.5800	0.5150	0.4920	0.4590
992500001300		氩弧焊机 500A		台班	0.1770	0.1450	0.1290	0.1130	0.0970	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0720	0.0580	0.0520	0.0490	0.0460	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.0720	0.0580	0.0520	0.0490	0.0460	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括分段组对、点焊、焊接、组合件安装等。

表 C. 3. 9-3. 1 碳钢塔类固定件安装

项目	编 号			C3-2-109	C3-2-110	C3-2-111	C3-2-112	C3-2-113	
	名 称			设备直径(mm 以内)					
				2000	2500	3000	3500	4000	
	工 程 量 计 量 单 位				层				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.791	4.584	5.115	5.308	6.515
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.7210	0.7350	0.7420	0.7610	0.9056
		142900030000	氧气	m ³	1.5981	1.7123	2.1308	2.2898	2.7236
		142900050001	乙炔气	m ³	0.6758	0.7242	0.9011	0.9681	1.1516
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0304	0.0381	0.0457	0.0457	0.0533
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.3044	0.3805	0.4566	0.4947	0.5327
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4027	0.4027	0.4027	0.4027	0.4027
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0161	0.0161	0.0161	0.0246	0.0246
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.4027	0.7248	1.0469	1.2080	1.4496
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0407	0.0729	0.1051	0.1212	0.1450
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0407	0.0729	0.1051	0.1212	0.1450
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。									

续表 C. 3. 9-3. 1 碳钢塔类固定件安装

项目	编 号				C3-2-114	C3-2-115	C3-2-116	C3-2-117	
	名 称				设备直径(mm 以内)				
					5000	6000	7000	8000	
	工 程 量 计 量 单 位					层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	9.120	11.857	15.414	20.039
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.0882	1.2937	1.6894	2.1841
		142900030000	氧气		m³	3.2738	3.8811	5.0614	6.5454
		142900050001	乙炔气		m³	1.3835	1.6407	2.1396	2.7659
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0609	0.0685	0.0761	0.0837
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.5784	0.6240	0.7230	0.8219
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4832	0.5637	0.6443	0.7248
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0322	0.0322	0.0407	0.0483
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1.6912	2.0133	2.4159	3.0602
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1695	0.2018	0.2416	0.3060
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.1695	0.2018	0.2416	0.3060	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。									

表 C. 3. 9-3. 2 不锈钢塔类固定件安装

项目	编 号				C3-2-118	C3-2-119	C3-2-120	C3-2-121	C3-2-122	
	名 称				设备直径(mm 以内)					
					1200	2000	2500	3000	4000	
	工 程 量 计 量 单 位					层				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3.688	4.612	5.535	6.722	7.011
	材	031301110000	不锈钢电焊条		kg	1.6209	1.7807	2.4428	3.0592	3.8811
		143100420000	硝酸		kg	2.0075	3.3446	4.1855	5.0180	6.6907
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0304	0.0304	0.0381	0.0457	0.0533
		031101080000	不锈钢专用砂轮片		片	0.3577	0.3957	0.4947	0.5936	0.6925
		340000110000	其他材料		%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4027	0.4027	0.4027	0.4027	0.4027
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0161	0.0161	0.0161	0.0161	0.0161
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.3866	0.3866	0.3866	0.4832	0.5798
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.7850	1.1274	1.5462	1.9328	2.4159
		994300000400	电动空气压缩机 3m³/min		台班	0.3866	0.3866	0.3866	0.4832	0.5798
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0788	0.1127	0.1543	0.1933	0.2416
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.0788	0.1127	0.1543	0.1933	0.2416	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。										

续表 C. 3. 9-3. 2 不锈钢塔类固定件安装

项目	编 号				C3-2-123	C3-2-124	C3-2-125	C3-2-126	
	名 称				设备直径(mm 以内)				
					5000	6000	7000	8000	
	工 程 量 计 量 单 位					层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	9.603	12.002	18.985	27.058
	材 料	031301110000	不锈钢电焊条		kg	4.6687	5.5553	7.3284	9.1701
		143100420000	硝酸		kg	8.3634	10.0361	13.3784	16.7268
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0609	0.0685	0.0837	0.1050
		031101080000	不锈钢专用砂轮片		片	0.7458	0.8067	1.0730	1.3356
		340000110000	其他材料		%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4027	0.4027	0.4027	0.6044
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0161	0.0161	0.0161	0.0246
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.6688	0.6688	0.6688	1.0028
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	2.5740	2.7220	3.2619	4.8921
		994300000400	电动空气压缩机 3m³/min		台班	0.6688	0.6688	0.6688	1.0028
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.2574	0.2721	0.3264	0.4891
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.2574	0.2721	0.3264	0.4891
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。									

注:工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。

表 C. 3. 9-3. 3 碳钢锚固件安装

项目	编 号				C3-2-127	C3-2-128	C3-2-129	C3-2-130	C3-2-131	C3-2-132
	名 称				钉头及端板	V 型钉 φ6	V 型钉 φ8	Ω 型钉 φ6	Ω 型钉 φ8	Y 型钉头
	工 程 量 计 量 单 位				100 组	100 个				1000 个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.469	0.276	0.497	0.656	1.310	2.172
	材 料	031501480000	保温钉及端板	个	(105.0000)	(105.0000)	(105.0000)	(105.0000)	(105.0000)	(1100.0000)
		031301010000	电焊条（综合）	kg	1.9664	1.1681	2.0821	2.7761	5.4655	2.5620
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.4128	0.2450	0.4433	0.5815	1.1597	1.8522
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.0407	0.0483	0.0644	0.0483	0.0644	0.2018
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0415	0.0246	0.0441	0.0585	0.1161	0.1856	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0415	0.0246	0.0441	0.0585	0.1161	0.1856	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。										

注:工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。

表 C. 3. 9-3. 4 不锈钢锚固件安装

项目	编 号				C3-2-133	C3-2-134	C3-2-135	C3-2-136
	名 称				钉头及端板	V 型钉 φ6	V 型钉 φ8	Ω 型钉 φ6
	工 程 量 计 量 单 位				100 组	100 个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.483	0.283	0.510	0.676
	材 料	031501480000	保温钉及端板	个	(105.0000)	(105.0000)	(105.0000)	(105.0000)
		031301110000	不锈钢电焊条	kg	1.9885	1.2024	2.1384	2.8614
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.4433	0.2441	0.4595	1.4174
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.0407	0.0483	0.0644	0.0483
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0441	0.0246	0.0458	0.1416
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0441	0.0246	0.0458	0.1416
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。								

续表 C. 3. 9-3. 4 不锈钢锚固件安装

项目	编 号				C3-2-137	C3-2-138	C3-2-139	C3-2-140
	名 称				Ω 型钉 φ8	Y 型钉头	不锈钢侧拉环与器壁焊接	不锈钢侧拉环带拉杆与器壁焊接
	工 程 量 计 量 单 位				100 个	1000 个	100 个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 344	2. 234	1. 014	0. 579
	材 料	031501480000	保温钉及端板	个	(105. 0000)	(1100. 0000)	(105. 0000)	(105. 0000)
		031301110000	不锈钢电焊条	kg	5. 6329	2. 4010	5. 7227	1. 9885
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	1. 2241	1. 9896	2. 1260	0. 4433
		994500000600	轴流通风机 7. 5kW	台班	0. 0644	0. 2018	0. 0729	0. 0407
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80× 100cm	台班	0. 1221	0. 1992	0. 2128	0. 0441
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1221	0. 1992	0. 2128	0. 0441
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注：工作内容包括场内运输、定位划线、组对点焊、焊接等。								

表 C. 3. 9-4 塔内衬合金板

项目	编 号				C3-2-141	C3-2-142
	名 称				头盖	筒体
	工 程 量 计 量 单 位				t	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	122.566	77.207
	材 料	012900350000	合金钢板	kg	(1120.0000)	(1080.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	50.9870	40.0130
		142900070000	氮气	m ³	20.4790	5.1140
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.5640	0.4030
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	7.2240	1.8040
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0810	0.4030
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.1130	0.5480
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	26.9780	16.9360
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	2.5210	2.2710
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	2.6980	1.6940
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	2.6980	1.6940
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内运输、放样下料、剪裁切割、滚圆、组对安装、调整、焊接等。

C. 3. 10 整体塔器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 10 的规定。

表 C. 3. 10-1. 1 碳钢、不锈钢塔(立式容器)安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-143	C3-2-144	C3-2-145	C3-2-146
	名 称				设备重量(t 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				2	5	10	20
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.578	13.656	18.023	24.549
	材 料	142900030000	氧气	m ³	0.5090	1.1420	1.4380	1.9860
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2151	0.4824	0.6077	0.8396
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.9210	1.3930	2.0240	3.2570
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	4.5660	9.1320	12.1760	13.6980
		031509040000	平垫铁 综合	kg	7.0850	12.3590	14.3520	39.3890
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	10.5780	18.5380	21.0570	58.2320
		143100290000	二硫化钼	kg ₃	0.2280	0.3810	0.4570	0.5330
		370500080000	道木	m ³	0.0530	0.0990	0.1520	0.2360
		050300070000	板方材	m ³	0.0380	0.0610	0.0910	0.1140
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.3040	0.4570	0.6090	0.7610
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0810	0.1610	0.2420	0.3220
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.2420	0.2740	0.2020	0.3630
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	0.2900	0.4430
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	0.3870
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0810	0.1610	0.2420	-
		990700090200	拖车 40t	台班	-	-	-	0.3470
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4030	0.5880	0.8700	1.3940
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0410	0.0580	0.0870	0.1390
	具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0410	0.0580	0.0870	0.1390
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。

续表 C. 3. 10- 1. 1 碳钢、不锈钢塔(立式容器) 安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-147	C3-2-148	C3-2-149
	名 称				设备重量(t 以内)		
					40	60	80
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	43.202	57.985	64.688
	材	142900030000	氧气	m ³	4.2010	4.9540	5.6850
		142900050001	乙炔气	m ³	1.7758	2.0934	2.4022
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.4180	7.1000	9.5350
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	15.2200	16.7420	18.2640
		031509040000	平垫铁 综合	kg	54.4270	65.6590	148.3040
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	82.6520	96.2970	217.5390
		143100290000	二硫化钼	kg	0.6090	0.6850	0.9130
		350900110000	滚杠 综合	kg	-	33.6060	76.1300
		370500080000	道木	m ³	0.3580	0.6320	0.7840
		050300070000	板方材	m ³	0.1450	0.1900	0.2130
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.2180	1.3700	1.8260
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900003400	履带式起重机 150t	台班	1.3690	1.7000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4190	0.4830	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.4670	-	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.6850	0.5640	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	0.5000	-
		990700090200	拖车 40t	台班	0.4190	-	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.3120	3.0200	4.1230
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2310	0.3020	0.4110
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2310	0.3020	0.4110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:1 工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等;
2 设备重量大于 60 吨时,大型吊装机械的消耗量应另计。

续表 C. 3. 10- 1. 1 碳钢、不锈钢塔(立式容器)安装基础标高 10m 以内

项目	编 号			C3-2-150	C3-2-151	C3-2-152	C3-2-153	
	名 称			设备重量(t 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位			100	150	200	300	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	66.067	85.955	108.886	125.645
	材	011700010001	工字钢 综合	kg	-	89.2370	135.9450	162.9830
		012900120500	热轧薄钢板 δ3.0mm~4.0mm	kg	5.4030	6.0120	6.4690	7.2300
		142900030000	氧气	m ³	6.2330	6.8490	20.6840	23.7890
		142900050001	乙炔气	m ³	2.6341	2.8945	8.7418	10.0549
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	10.3720	11.8340	13.0130	15.6010
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	21.3080	25.1130	33.4840	35.0060
		031509040000	平垫铁 综合	kg	204.8380	250.8410	418.0630	511.6960
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	300.4280	367.8980	613.1610	750.4980
		143100290000	二硫化钼	kg	1.9790	2.7400	3.6530	4.3380
		350900110000	滚杠 综合	kg ₃	84.0140	96.4950	122.1940	134.0120
		370500080000	道木	m ₃	1.1340	1.4270	1.5220	1.6170
		050300070000	板方材	m	0.2440	0.2890	0.3420	0.5250
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.9790	2.2830	3.0440	4.1090
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	4.4790	5.1110	6.2450	7.3130
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4480	0.5090	0.6240	0.7310
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.4480	0.5090	0.6240	0.7310
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等; 2 设备重量大于 60 吨时,大型吊装机械的消耗量应另计。								

续表 C. 3. 10- 1. 1 碳钢、不锈钢塔(立式容器)安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-154	C3-2-155	C3-2-156	
	名 称				设备重量(t 以内)			
					400	500	600	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	164.410	178.660	230.272
	材	011700010001	工字钢 综合		kg	199.6560	244.6460	299.8950
		012900120500	热轧薄钢板 δ3.0mm~4.0mm		kg	8.8580	10.8520	13.3020
		142900030000	氧气		m ³	30.1130	35.6830	43.4000
		142900050001	乙炔气		m ³	12.7275	15.0813	18.3429
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	18.5300	21.4600	25.5700
		031507090000	镀锌铁丝 综合		kg	36.5280	57.0750	70.0120
		031509040000	平垫铁 综合		kg	722.4170	1008.3550	1599.3780
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	1060.3470	1478.4560	2345.7520
		143100290000	二硫化钼		kg	5.7840	7.2300	8.6750
		350900110000	滚杠 综合		kg ₃	173.4320	256.3350	378.9480
		370500080000	道木		m ₃	1.7120	1.8070	1.9030
		050300070000	板方材		m	0.6930	0.9510	1.1260
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	4.7180	5.7080	6.3160
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	9.4490	10.5170	11.5030
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.9440	1.0520	1.1500
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.9440	1.0520	1.1500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等;
2 设备重量大于 60 吨时,大型吊装机械的消耗量应另计。

表 C. 3. 10- 1. 2 碳钢、不锈钢塔(立式容器)安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-157	C3-2-158	C3-2-159	C3-2-160
	名 称				设备重量(t 以内)			
					2	5	10	20
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7.275	14.722	20.093	29.140
	材	142900030000	氧气	m ³	0.5020	1.1420	1.4380	1.9860
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2121	0.4824	0.6077	0.8396
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.9210	1.3930	2.0240	3.2570
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	4.5660	9.1320	12.1760	13.6980
		031509040000	平垫铁 综合	kg	7.0850	12.3590	14.3520	25.1890
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	10.5780	18.5380	21.0570	36.8550
		143100290000	二硫化钼	kg	0.2280	0.3810	0.4570	0.5330
		370500080000	道木	m ³	0.0530	0.0990	0.1520	0.2360
		050300070000	板方材	m ³	0.0380	0.0610	0.0910	0.1140
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.3040	0.4570	0.6090	0.7610
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0810	0.1610	0.2420	0.3220
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.2420	0.2740	0.2820	0.5640
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.3470	0.4350	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	0.5800	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	0.7730
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0810	0.1610	0.2420	-
		9907000090200	拖车 40t	台班	-	-	-	0.3470
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4030	0.5880	0.8700	1.3940
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0410	0.0580	0.0870	0.1390
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0410	0.0580	0.0870	0.1390
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。								

续表 C. 3. 10- 1. 2 碳钢、不锈钢塔(立式容器)安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-161	C3-2-162	C3-2-163
	名 称				设备重量(t 以内)		
					40	60	80
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	62.089	64.268	71.850
	材	142900030000	氧气	m ³	4.2010	4.9540	5.6850
		142900050001	乙炔气	m ³	1.7758	2.0933	2.4022
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.4180	7.1000	9.5350
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	15.2200	16.7420	18.2640
		031509040000	平垫铁 综合	kg	37.9890	65.6590	148.3040
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	55.7130	96.2970	217.5390
		143100290000	二硫化钼	kg	0.6090	0.6850	0.9130
		350900110000	滚杠 综合	kg	-	33.6060	76.1300
		370500080000	道木	m ³	0.3580	0.6320	0.7840
		050300070000	板方材	m ³	0.1450	0.1900	0.2130
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.2180	1.3700	1.8260
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900003400	履带式起重机 150t	台班	1.1520	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4030	-	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.6280	-	-
		990700090200	拖车 40t	台班	0.4190	-	-
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	0.4530	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.3120	3.0810	4.1230
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2310	0.3120	0.4110
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2310	0.3120	0.4110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等; 2 设备重量大于 40 吨时,大型吊装机械的消耗量应另计。							

表 C. 3. 10-2. 1 筛板塔盘安装

项目	编 号				C3-2-164	C3-2-165	C3-2-166	C3-2-167
	名 称				筛板塔盘安装			
					设备直径(mm 以内)			
					1400	1800	2400	2800
工 程 量 计 量 单 位				层				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.033	3.495	4.328	5.025
	材	142900030000	氧气	m ³	0.6850	0.7990	0.9590	1.1030
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2894	0.3374	0.4055	0.4659
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.7610	0.8830	1.0960	1.2630
		140300010000	煤油	kg	0.1980	0.2280	0.3420	0.3880
		140700030000	机油	kg	0.1980	0.2280	0.2740	0.3120
		140500070000	铅油	kg	0.1220	0.1450	0.1520	0.1600
		143100290000	二硫化钼	kg	0.1750	0.1900	0.2280	0.2510
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1.4920	1.5220	2.6640	3.2340
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0080	0.0160	0.0160	0.0160
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0080	0.0160	0.0160	0.0160
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.0250	0.0810	0.0890	0.1290
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4030	0.4670	0.5720	0.6690
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.0810	0.1210	0.1610	0.1930
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0410	0.0470	0.0580	0.0670
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0410	0.0470	0.0580	0.0670	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 1 筛板塔盘安装

项目	编 号			C3-2-168	C3-2-169	C3-2-170	
	名 称			筛板塔盘安装			
				设备直径(mm 以内)			
				3200	3800	4500	
工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.413	6.763	8.706
	材	142900030000	氧气	m ³	1.2100	1.5070	1.9340
		142900050001	乙炔气	m ³	0.5110	0.6374	0.8176
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.3550	1.6670	2.1310
		140300010000	煤油	kg	0.3960	0.4490	0.5330
		140700030000	机油	kg	0.3200	0.3730	0.4410
		140500070000	铅油	kg	0.1670	0.2130	0.2280
		143100290000	二硫化钼	kg	0.2820	0.3350	0.3960
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	3.4250	4.4750	5.1750
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0160	0.0250	0.0410
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0160	0.0250	0.0410
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.1610	0.1770	0.2090
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.7170	0.8050	1.1110
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.2250	0.2580	0.2740	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0720	0.0810	0.1110	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0720	0.0810	0.1110	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。							

续表 C. 3. 10-2. 1 筛板塔盘安装

项目	编 号			C3-2-171	C3-2-172	C3-2-173	C3-2-174	
	名 称			筛板塔盘安装				
				设备直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位			5200	5800	6400	8000	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9.575	11.044	12.691	14.402
	材	142900030000	氧气	m ³	2.1460	2.4660	2.8310	3.2880
		142900050001	乙炔气	m ³	0.9066	1.0418	1.1967	1.3890
		031301010000	电焊条 (综合)	m	2.3590	2.7090	3.1200	3.6150
		140300010000	煤油	kg	0.5560	0.5780	0.6090	0.6850
		140700030000	机油	kg	0.4790	0.5100	0.5330	0.5710
		140500070000	铅油	kg	0.2510	0.2740	0.3040	0.3420
		143100290000	二硫化钼	kg	0.4410	0.4640	0.6470	0.6850
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	5.5550	5.7843	6.0880	6.5140
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0480	0.0640	0.0640	0.0730
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0480	0.0640	0.0640	0.0730
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.2250	0.2420	0.2740	0.2980
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	1.2490	1.4330	1.6510	1.8770
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.3220	0.4030	0.4430	0.4670
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1250	0.1430	0.1650	0.1870	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.1250	0.1430	0.1650	0.1870	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
具								

注：工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 1 筛板塔盘安装

项目	编 号			C3-2-175	C3-2-176	C3-2-177	
	名 称			筛板塔盘安装			
				设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)	
				9200	10000		
工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	16.779	19.295	22.190
	材	142900030000	氧气	m ³	3.7440	4.1160	4.7350
		142900050001	乙炔气	m ³	1.5824	1.7396	2.0011
		031301010000	电焊条 (综合)	m	4.1090	4.4670	5.1750
		140300010000	煤油	kg	0.7610	0.8750	0.9890
		140700030000	机油	kg	0.5940	0.6320	0.6620
		140500070000	铅油	kg	0.3580	0.3960	0.4260
		143100290000	二硫化钼	kg	0.7230	0.8070	0.8520
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	6.8490	7.1910	7.7010
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0810	0.0970	0.1130
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0810	0.0970	0.1130
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.3140	0.3380	0.3700
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.1740	2.3680	2.7380
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.4990	0.5720	0.6280	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2180	0.2370	0.2740	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.2180	0.2370	0.2740	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
具							

注：工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

表 C. 3. 10-2. 2 浮阀塔盘安装

项目	编 号				C3-2-178	C3-2-179	C3-2-180	C3-2-181	
	名 称				浮阀塔盘安装				
					设备直径(mm 以内)				
					1400	1800	2400	2800	
工 程 量 计 量 单 位					层				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3.915	4.501	5.597	6.439
	材	142900030000	氧气		m ³	0.6850	0.7990	1.0270	1.1420
		142900050001	乙炔气		m ³	0.2894	0.3374	0.4341	0.4824
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.7610	0.8830	1.0730	1.2780
		140300010000	煤油		kg	0.1980	0.2660	0.3350	0.3650
		140700030000	机油		kg	0.1670	0.2050	0.2590	0.2820
		140500070000	铅油		kg	0.1290	0.1450	0.1830	0.2050
		143100290000	二硫化钼		kg	0.1520	0.1830	0.2280	0.2510
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	1.6740	2.4350	3.4630	4.1860
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0080	0.0160	0.0160	0.0160
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0080	0.0160	0.0160	0.0160
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.0970	0.1290	0.1370	0.1610
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0.4030	0.4670	0.5720	0.6760
		994500000600	轴流通风机 7.5kW		台班	0.0890	0.1290	0.1770	0.2090
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0410	0.0470	0.0580	0.0680
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0410	0.0420	0.0580	0.0680
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								

注 :工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

注:工作内容包清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 2 浮阀塔盘安装

项目	编 号			C3-2-182	C3-2-183	C3-2-184	
	名 称			浮阀塔盘安装			
				设备直径(mm 以内)			
				3200	3800	4500	
工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.349	8.533	10.478
	材	142900030000	氧气	m ³	1.2560	1.5520	1.8420
		142900050001	乙炔气	m ³	0.5308	0.6560	0.7791
		031301010000	电焊条 (综合)	m	1.3700	1.7050	2.0170
		140300010000	煤油	kg	0.3810	0.4410	0.4870
		140700030000	机油	kg	0.3040	0.3580	0.4110
		140500070000	铅油	kg	0.2280	0.2740	0.3200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.2660	0.3270	0.3810
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	4.5660	5.2510	6.3920
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0160	0.0250	0.0410
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0160	0.0250	0.0410
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.1930	0.2180	0.2660
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.7250	0.9020	1.1110
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.2420	0.2740	0.2900	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0730	0.0900	0.1110	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0730	0.0900	0.1110	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
具							

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

注:工作内容包清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 2 浮阀塔盘安装

项目	编 号		C3-2-185		C3-2-186		C3-2-187		C3-2-188		
	名 称		浮 阀 塔 盘 安 装								
			设备直径(mm 以 内)								
			5200		5800		6400		8000		
工 程 量 计 量 单 位			层								
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	12.071	13.800	16.083	18.516		
	材	142900030000	氧气		m ³	2.2150	2.5570	2.9680	3.4630		
		142900050001	乙炔气		m ³	0.9363	1.0802	1.2549	1.4637		
		031301010000	电焊条 (综合)		m	2.4200	2.7700	3.1960	4.0870		
		140300010000	煤油		kg	0.5560	0.5780	0.6850	0.7230		
		140700030000	机油		kg	0.4790	0.5020	0.6090	0.6850		
		140500070000	铅油		kg	0.4030	0.4260	0.4570	0.4950		
		143100290000	二硫化钼		kg	0.4340	0.4640	0.4950	0.5330		
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	6.7730	7.1530	7.6100	7.9910		
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000		
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0480	0.0570	0.0640	0.0730		
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0480	0.0570	0.0640	0.0730		
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.2900	0.3060	0.3140	0.3310		
992500000400		直流弧焊机 20kV·A		台班	1.2810	1.4660	1.6910	2.1670			
994500000600		轴流通风机 7.5kW		台班	0.3470	0.4350	0.4670	0.4990			
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1280	0.1470	0.1700	0.2170			
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.1280	0.1470	0.1700	0.2170			
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000			
具											

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 2 浮阀塔盘安装

项目	编 号			C3-2-189	C3-2-190	C3-2-191	
	名 称			浮阀塔盘安装			
				设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)	
				9200	10000		
工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	21.295	24.485	27.587
	材	142900030000	氧气	m ³	3.9500	4.3450	4.7810
		142900050001	乙炔气	m ³	1.6692	1.8363	2.0209
		031301010000	电焊条 (综合)	m	4.9770	5.4720	6.0960
		140300010000	煤油	kg	0.7610	0.9130	1.0650
		140700030000	机油	kg	0.7000	0.7610	0.9130
		140500070000	铅油	kg	0.5330	0.7230	0.8370
		143100290000	二硫化钼	kg	0.5940	0.6540	0.7150
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	8.3710	9.2080	10.1670
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0810	0.1130	0.1450
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0810	0.1130	0.1450
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.4830	0.6690	0.9280
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.2390	2.8990	3.2300
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.5880	0.6440	0.7330
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2240	0.2900	0.3230
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2240	0.2900	0.3230
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
		具					

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

表 C. 3. 10-2. 3 泡罩塔盘安装

项目	编 号				C3-2-192	C3-2-193	C3-2-194	C3-2-195
	名 称				泡罩塔盘安装			
					设备直径(mm 以内)			
					1400	1800	2400	2800
	工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.226	7.155	8.845	10.168
	材	142900030000	氧气	m ³	0.9130	1.0500	1.3170	1.5000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3857	0.4440	0.5571	0.6341
		031301010000	电焊条（综合）	kg	1.0650	1.2330	1.4990	1.6970
		140300010000	煤油	kg	0.5330	0.6850	0.7380	0.7760
		140700030000	机油	kg	0.1670	0.2280	0.2740	0.3120
		140500070000	铅油	kg	0.0990	0.1140	0.1370	0.1600
		143100290000	二硫化钼	kg	0.1220	0.1520	0.2050	0.2360
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0.5710	0.6470	0.7380	0.7760
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0080	0.0080	0.0160	0.0320
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0080	0.0080	0.0160	0.0320
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.1130	0.1610	0.2020	0.2180
		994400000200	电动单级离心清水泵 φ150mm	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.5640	0.6530	0.7980	0.9020
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.0810	0.1210	0.1610	0.1930
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0570	0.0650	0.0800	0.0900
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0570	0.0650	0.0800	0.0900
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。								

续表 C. 3. 10-2. 3 泡罩塔盘安装

项目	编 号				C3-2-196	C3-2-197	C3-2-198
	名 称				泡罩塔盘安装		
					设备直径(mm 以内)		
					3200	3800	4500
	工 程 量 计 量 单 位				层		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10. 872	13. 435	16. 365
	材	142900030000	氧气	m ³	1. 5980	2. 0020	2. 4340
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 6758	0. 8462	1. 0286
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 9030	2. 3060	2. 6790
		140300010000	煤油	kg	0. 7990	0. 9210	1. 3700
		140700030000	机油	kg	0. 3200	0. 3650	0. 4260
		140500070000	铅油	kg	0. 1670	0. 2130	0. 2660
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 2440	0. 2890	0. 3420
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0. 7990	0. 9510	1. 0650
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0410	0. 0480	0. 0810
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0410	0. 0480	0. 0810
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0. 2340	0. 2660	0. 2820
		994400000200	电动单级离心清水泵 φ150mm	台班	0. 0080	0. 0080	0. 0160
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 9910	1. 2240	1. 4170
		994500000600	轴流通风机 7. 5kW	台班	0. 2250	0. 2580	0. 2740
994500002800		电焊条烘干箱 80× 80× 100cm	台班	0. 0990	0. 1220	0. 1420	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0990	0. 1220	0. 1420	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。							

续表 C. 3. 10-2. 3 泡罩塔盘安装

项目	编 号				C3-2-199	C3-2-200	C3-2-201	C3-2-202
	名 称				泡罩塔盘安装			
					设备直径(mm 以内)			
					5200	5800	6400	8000
	工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	18.999	21.838	24.025	25.230
	材	142900030000	氧气	m ³	2.8080	3.2190	3.5390	3.8970
		142900050001	乙炔气	m ³	1.1868	1.3604	1.4956	1.6473
		031301010000	电焊条（综合）	kg	3.2570	3.7750	4.1170	4.5810
		140300010000	煤油	kg	1.5600	1.5980	1.6890	1.8260
		140700030000	机油	kg	0.5020	0.5480	0.6090	0.7000
		140500070000	铅油	kg	0.3270	0.3500	0.3810	0.4260
		143100290000	二硫化钼	kg	0.4030	0.4570	0.4870	0.5330
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1.3700	1.6740	1.9030	2.4350
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1050	0.1370	0.1770	0.2500
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1050	0.1370	0.1770	0.2500
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.2980	0.3060	0.3870	0.4510
		994400000200	电动单级离心清水泵 φ150mm	台班	0.0160	0.0250	0.0320	0.0570
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	1.7213	1.9810	2.1740	2.4240
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.3220	0.4350	0.4670	0.4990
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1720	0.1980	0.2180	0.2420
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1720	0.1980	0.2180	0.2420
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。								

续表 C. 3. 10-2. 3 泡罩塔盘安装

项目	编 号			C3-2-203	C3-2-204	C3-2-205	
	名 称			泡罩塔盘安装			
				设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)	
				9200	10000		
工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	29.090	31.994	36.798
	材	142900030000	氧气	m ³	4.2920	4.7490	5.3600
		142900050001	乙炔气	m ³	1.8143	2.0066	2.2659
		031301010000	电焊条 (综合)	m	4.9920	5.4180	5.8440
		140300010000	煤油	kg	1.9030	2.1310	2.4430
		140700030000	机油	kg	0.7610	0.8520	0.9440
		140500070000	铅油	kg	0.4570	0.5560	0.6540
		143100290000	二硫化钼	kg	0.5710	0.7080	0.7760
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	3.0440	3.8890	4.7180
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3060	0.4190	0.4920
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.3060	0.4190	0.4920
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.5880	0.6930	0.7330
		994400000200	电动单级离心清水泵 φ150mm	台班	0.0730	0.0810	0.0890
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.6410	2.8670	3.0920
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.5880	0.6440	0.7330
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2640	0.2870	0.3090
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2640	0.2870	0.3090
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

表 C. 3. 10-2. 4 舌型塔盘安装

项目	编 号				C3-2-206	C3-2-207	C3-2-208	C3-2-209	
	名 称				舌型塔盘安装				
					设备直径(mm 以内)				
					1400	1800	2400	2800	
工 程 量 计 量 单 位					层				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3.460	3.985	4.930	5.667
	材	142900030000	氧气		m ³	0.6850	0.7990	0.9820	1.1280
		142900050001	乙炔气		m ³	0.2894	0.3374	0.4154	0.4769
		031301010000	电焊条 (综合)		m	0.6850	0.7910	0.9890	1.2100
		140300010000	煤油		kg	0.1900	0.2970	0.3420	0.3960
		140700030000	机油		kg	0.1600	0.2280	0.2820	0.3200
		140500070000	铅油		kg	0.1070	0.1520	0.1520	0.1520
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0910	0.1520	0.2280	0.2440
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	0.7610	1.3700	2.4280	3.0970
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0080	0.0080	0.0160	0.0160
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0080	0.0080	0.0160	0.0160
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.0970	0.1050	0.1210	0.1530
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0.3630	0.4190	0.5240	0.6440
		994500000600	轴流通风机 7.5kW		台班	0.0810	0.1210	0.1610	0.1930
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0360	0.0420	0.0530	0.0640
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0360	0.0420	0.0530	0.0640
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 4 舌型塔盘安装

项目	编		号	C3-2-210	C3-2-211	C3-2-212	
	名			舌型塔盘安装			
				设备直径(mm 以内)			
				3200	3800	4500	
工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.232	7.486	9.127
	材	142900030000	氧气	m ³	1.2100	1.5000	1.8420
		142900050001	乙炔气	m ³	0.5110	0.6341	0.7791
		031301010000	电焊条 (综合)	m	1.3850	1.5220	1.8720
		140300010000	煤油	kg	0.4110	0.4570	0.5020
		140700030000	机油	kg	0.3420	0.3960	0.4340
		140500070000	铅油	kg	0.1520	0.1520	0.1520
		143100290000	二硫化钼	kg	0.2660	0.3120	0.3580
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	3.4250	3.8660	4.9470
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0169	0.0200	0.0410
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0160	0.0200	0.0410
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.1860	0.2180	0.2420
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.6530	0.8050	0.9910
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.2250	0.2580	0.2740	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0650	0.0810	0.0990	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0650	0.0810	0.0990	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
具							

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 4 舌型塔盘安装

项目	编 号			C3-2-213	C3-2-214	C3-2-215	C3-2-216	
	名 称			舌型塔盘安装				
				设备直径(mm 以内)				
				5200	5800	6400	8000	
工 程 量 计 量 单 位				层				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	10.589	12.139	14.007	15.621
	材	142900030000	氧气	m ³	2.1230	2.4430	2.8080	3.0300
		142900050001	乙炔气	m ³	0.8978	1.0330	1.1868	1.2802
		031301010000	电焊条 (综合)	m	2.1460	2.4660	2.8310	3.0590
		140300010000	煤油	kg	0.5630	0.5780	0.6090	0.6850
	料	140700030000	机油	kg	0.5020	0.5100	0.5330	0.5710
		140500070000	铅油	kg	0.2280	0.2280	0.3040	0.3420
		143100290000	二硫化钼	kg	0.3810	0.4340	0.4570	0.4950
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	5.5550	5.7840	6.0880	6.5450
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0480	0.0570	0.0640
	990700000300		载重汽车 5t	台班	0.0480	0.0570	0.0640	0.0730
	990900025200		电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.2740	0.2820	0.2980	0.3700
992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	1.1360	1.3050	1.4980	1.6190	
994500000600	轴流通风机 7.5kW		台班	0.3220	0.4030	0.4430	0.4670	
994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1140	0.1310	0.1500	0.1620	
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1140	0.1310	0.1500	0.1620	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。								

续表 C. 3. 10-2. 4 舌型塔盘安装

项目	编 号			C3-2-217	C3-2-218	C3-2-219	
	名 称			舌型塔盘安装			
				设备直径(mm 以内)		设备直径 (mm 以外)	
				9200	10000		
工 程 量 计 量 单 位				层			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	18.523	20.377	23.432
	材	142900030000	氧气	m ³	3.6980	4.3700	5.2050
		142900050001	乙炔气	m ³	1.5626	1.8473	2.2000
		031301010000	电焊条 (综合)	m	3.7440	4.3000	4.8930
		140300010000	煤油	kg	0.7610	0.8520	0.9440
		140700030000	机油	kg	0.6090	0.6850	0.8370
		140500070000	铅油	kg	0.3810	0.4570	0.5330
		143100290000	二硫化钼	kg	0.5330	0.6240	0.7610
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	6.8490	8.5230	9.2080
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0810	0.0970	0.1130
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0810	0.0970	0.1130
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.4990	0.6760	0.8210
992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	1.9810	2.2790	2.5850	
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.4990	0.5720	0.6280	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1980	0.2280	0.2590	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.1980	0.2280	0.2590	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
具							

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

注:工作内容包清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

表 C. 3. 10-2. 5 浮动喷射式塔盘安装

项目	编 号			C3-2-220	C3-2-221	C3-2-222	C3-2-223	
	名 称			浮动喷射式塔盘安装				
				设备直径(mm 以内)				
				1400	1800	2800	3800	
工 程 量 计 量 单 位				层				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5. 819	7. 907	9. 548	11. 967
	材	142900030000	氧气	m ³	1. 1420	1. 4840	1. 9410	2. 5340
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 4824	0. 6275	0. 8198	1. 0714
		031301010000	电焊条 (综合)	m	1. 2180	1. 5830	1. 9030	2. 3740
		140300010000	煤油	kg	0. 1520	0. 2280	0. 3810	0. 4570
	料	140700030000	机油	kg	0. 1520	0. 2280	0. 3040	0. 3810
		140500070000	铅油	kg	0. 1520	0. 1520	0. 1520	0. 1520
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 1520	0. 2280	0. 3040	0. 3810
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	0. 7610	1. 5220	3. 0440	4. 5660
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0080	0. 0160	0. 0160	0. 0160
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0080	0. 0160	0. 0160	0. 0160
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0. 0810	0. 0810	0. 0810	0. 1610
992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 6440	0. 8380	1. 0070	1. 2560	
994500000600		轴流通风机 7. 5kW	台班	0. 0810	0. 1210	0. 1930	0. 2580	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0640	0. 0840	0. 1010	0. 1250	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0640	0. 0840	0. 1010	0. 1250	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注：工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。								

注:工作内容包清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

续表 C. 3. 10-2. 5 浮动喷射式塔盘安装

项目	编 号		C3-2-224	C3-2-225	C3-2-226	C3-2-227		
	名 称		浮动喷射式塔盘安装					
			设备直径(mm 以内)					
			4800	6400	8600	10000		
工 程 量 计 量 单 位			层					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	16.296	19.557	24.017	29.608
	材	142900030000	氧气	m ³	3.2880	3.9500	4.9310	7.0180
		142900050001	乙炔气	m ³	1.3890	1.6692	2.0846	2.9659
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3.2110	3.8510	4.4290	4.6570
		140300010000	煤油	kg	0.5330	0.6090	0.7610	0.9130
		140700030000	机油	kg	0.4570	0.5330	0.6090	0.6850
		140500070000	铅油	kg	0.1520	0.2280	0.3040	0.3810
		143100290000	二硫化钼	kg	0.4570	0.4570	0.5330	0.6090
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	5.3270	6.0880	6.8490	7.6100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0250	0.0320	0.0480	0.0640
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0250	0.0320	0.0480	0.0640
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.2420	0.2420	0.3220	0.4030
992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	1.7000	2.0380	2.3440	2.7380	
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.2820	0.4430	0.4990	0.5720	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1700	0.1730	0.2350	0.2740	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.1700	0.1730	0.2350	0.2740	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
具								

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

表 C. 3. 10-2. 6 混合型塔盘安装

项目	编 号			C3-2-228	C3-2-229	C3-2-230	C3-2-231	
	名 称			混合型塔盘安装				
				设备直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位			1400	1800	2800	3800	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.922	4.715	5.901	8.555
	材	142900030000	氧气	m ³	0.5710	0.6850	0.8680	1.2560
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2418	0.2894	0.3670	0.5308
		031301010000	电焊条 (综合)	m	0.6090	0.7310	0.9130	1.3240
		140300010000	煤油	kg	0.1520	0.2280	0.3040	0.3810
		140700030000	机油	kg	0.1520	0.2280	0.3040	0.3810
		140500070000	铅油	kg	0.1520	0.1520	0.1520	0.1520
		143100290000	二硫化钼	kg	0.1520	0.2280	0.3040	0.3810
		150105020000	无石棉编绳 综合	kg	1.1420	1.5220	3.0440	4.5660
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0080	0.0160	0.0160	0.0250
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0080	0.0160	0.0160	0.0250
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.1130	0.1770	0.2090	0.2580
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.3220	0.5800	0.7250	1.0550
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.0810	0.1210	0.1930	0.2580
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0320	0.0580	0.0730	0.1060
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0320	0.0580	0.0730	0.1060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		具						
注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。								

续表 C. 3. 10-2. 6 混合型塔盘安装

项目	编 号				C3-2-232	C3-2-233	C3-2-234	C3-2-235	
	名 称				混合型塔盘安装				
					设备直径(mm 以内)				
					4800	6400	8600	10000	
工 程 量 计 量 单 位					层				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	10.692	13.884	18.171	22.487
	材	142900030000	氧气		m ³	1.5750	2.1230	2.8540	3.8540
		142900050001	乙炔气		m ³	0.6659	0.8978	1.2066	1.5154
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.6590	2.2980	3.0740	3.8350
		140300010000	煤油		kg	0.4570	0.6090	0.7610	0.9130
		140700030000	机油		kg	0.4570	0.4570	0.5330	0.6090
		140500070000	铅油		kg	0.1520	0.1520	0.2280	0.3040
		143100290000	二硫化钼		kg	0.3810	0.4570	0.4570	0.5330
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	5.3270	6.0880	6.8490	7.6100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0250	0.0320	0.0480	0.0640
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0250	0.0320	0.0480	0.0640
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0.2820	0.3870	0.5150	0.5640
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	1.3210	1.4580	1.6270	2.0290
		994500000600	轴流通风机 7.5kW		台班	0.2820	0.4430	0.4990	0.5720
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1320	0.1460	0.1630	0.2030
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1320	0.1460	0.1630	0.2030
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。									

注:工作内容包括清点、校正、编号、装配、调整、连接紧固及点焊等。

表 C. 3. 10-3. 1 设备填充乱堆

项目	编 号				C3-2-236	C3-2-237	C3-2-238	C3-2-239	C3-2-240	C3-2-241
	名 称				瓷质材料	金属材料	塑料	石质材料	木质材料	冷箱珠冷光砂
					t					10m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.165	4.005	6.718	2.315	4.845	3.405
	材	012900400001	普通钢板	kg	-	-	-	-	-	14.6870
		142900030000	氧气	m ³	-	-	-	-	-	0.0460
		142900050001	乙炔气	m ³	-	-	-	-	-	0.0195
		050300070000	板方材	m ³	0.0050	0.0030	0.0050	0.0020	0.0050	0.0190
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	-	-	0.0820
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	-	-	0.2800
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1390	0.1220	0.1320	0.1320	0.1320	0.2640
		9909000025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	0.2870	0.2460	0.3690	0.2870	0.2870	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括施工准备、场内运输、挑选、冲洗、填充等。

表 C. 3. 10-3. 2 设备填充排列

项目	编 号				C3-2-242	C3-2-243	C3-2-244
	名 称				瓷质材料	金属材料	塑料
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.742	7.628	12.793
	材料	050300070000	板方材	m ³	0.0080	0.0080	0.0080
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1480	0.1320	0.1390
		990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	0.3690	0.3210	0.4760
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括施工准备、场内运输、挑选、冲洗、填充等。

C. 3. 11 热交换器类设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 11 的规定。

表 C. 3. 11- 1 热交换器安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-245	C3-2-246	C3-2-247	C3-2-248	C3-2-249
	名 称				设备重量(t 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				2	5	10	20	30
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.563	10.755	16.979	25.616	33.530
	材料	142900030000	氧气	m ³	0.1826	0.4338	0.5023	0.8675	1.7807
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0771	0.1835	0.2121	0.3670	0.7527
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6545	1.2557	1.9025	2.4504	3.1962
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	4.5660	9.1320	12.1760	13.6980	14.4590
		031509040000	平垫铁 综合	kg	9.2690	10.7712	18.4794	28.4515	31.3547
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	21.6329	25.1381	43.1167	66.3851	73.1610
		140100060000	黄油	kg	0.0381	0.0913	0.2664	0.5327	0.7991
		143100290000	二硫化钼	kg ₃	0.2435	0.4338	0.7610	1.3850	1.7579
		370500080000	道木	m	0.0685	0.0913	0.1370	0.2283	0.3044
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.1218	0.2207	0.2892	0.4109	0.6316
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4035	0.5154	0.2899	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.3543	0.3543	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	-	-	0.3866
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	0.4671	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	-	0.6366
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1611	0.2416	-	-	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.2899	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	0.3467	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	-	-	-	-	0.3866
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4111	0.7570	1.1597	1.4903	2.1345
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0415	0.0754	0.1161	0.1492	0.2136
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0415	0.0754	0.1161	0.1492	0.2136
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等,不包括抽芯检验。

续表 C. 3. 11- 1 热交换器安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-250	C3-2-251	C3-2-252	C3-2-253	
	名 称				设备重量(t 以内)				
					40	50	60	80	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	45.242	64.178	72.073	74.766	
	材	142900030000	氧气	m ³	2.2145	3.7670	4.5203	5.2966	
		142900050001	乙炔气	m ³	0.9363	1.5923	1.9110	2.2385	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	4.3073	5.7227	5.9967	7.0621	
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	15.2200	15.9810	16.7420	18.2640	
		031509040000	平垫铁 综合	kg	56.2425	65.3410	74.9775	84.3584	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	98.4163	114.8182	131.2200	147.6218	
		140100060000	黄油	kg	1.2176	1.5220	1.8264	3.0440	
		143100290000	二硫化钼	kg	2.0699	2.3591	2.6483	3.0440	
		350900110000	滚杠 综合	kg	-	100.8173	138.8673	228.3913	
		370500080000	道木	m ³	0.4186	0.6240	0.8447	1.0121	
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.7001	1.0654	1.3926	1.6057	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990900003400	履带式起重机 150t	台班	-	0.8858	-	-	
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	0.7731	0.9503	-	
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.4510	-	-	1.1758	
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	0.7333	-	-	-	
		990900010900	叉式起重机 6t	台班	-	-	-	0.5883	
		990700090300	拖车组 40t	台班	0.4188	-	-	-	
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	2.4965	2.8991	3.2052	
		990900025400	电动卷扬机 单筒慢速 8t	台班	-	1.0469	1.2487	4.0028	
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.8025	3.3823	3.5917	4.6386	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2806	0.3382	0.3594	0.4637	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2806	0.3382	0.3594	0.4637	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等,不包括抽芯检验。									

表 C. 3. 11-2 热交换器安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-254	C3-2-255	C3-2-256	C3-2-257	C3-2-258	
	名 称				设备重量(t 以内)					
					2	5	10	20	30	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	6.328	12.361	19.150	30.491	42.023
	材	142900030000	氧气		m ³	0.1826	0.4338	0.5023	0.8675	1.7807
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0771	0.1835	0.2121	0.3670	0.7527
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.6545	1.2557	1.9025	2.4504	3.1962
		031507090000	镀锌铁丝 综合		kg	4.5660	9.1320	12.1760	13.6980	14.4590
		031509040000	平垫铁 综合		kg	9.2690	10.7712	18.4794	28.4515	31.3547
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	21.6329	25.1381	43.1167	66.3851	73.1610
		140100060000	黄油		kg	0.0381	0.0913	0.2664	0.5327	0.7991
		143100290000	二硫化钼		kg	0.2435	0.4338	0.7610	1.3850	1.7579
		370500080000	道木		m ³	0.0685	0.0913	0.1370	0.2283	0.3044
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.1218	0.2207	0.2892	0.4109	0.6316
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900003400	履带式起重机 150t		台班	-	-	-	-	0.6765
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.2018	0.2416	0.2899	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.3221	-	-	0.3543	-
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	-	0.4027	-	-	0.3866
		990900002000	汽车式起重机 50t		台班	-	-	0.4349	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	-	-	-	0.5959	-
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.2018	0.2738	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	-	0.2899	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t		台班	-	-	-	0.3467	-
		990700090300	拖车组 40t		台班	-	-	-	-	0.3866
		具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0.4111	0.7570	1.1597	1.4903
	994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0415	0.0754	0.1161	0.1492	0.2136
	992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.0415	0.0754	0.1161	0.1492	0.2136
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等,不包括抽芯检验。										

续表 C. 3. 11-2 热交换器安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-259	C3-2-260	C3-2-261	C3-2-262
	名 称				设备重量(t 以内)			
					40	50	60	80
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	50.764	71.540	79.910	83.659
	材	142900030000	氧气	m ³	2.2145	3.7670	4.5203	5.2966
		142900050001	乙炔气	m ³	0.9363	1.5923	1.9110	2.2385
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	4.3073	5.7227	5.9967	7.0621
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	15.2200	15.9810	16.7420	18.2640
		031509040000	平垫铁 综合	kg	56.2425	65.3410	74.9775	84.3584
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	98.4163	114.8182	131.2200	147.6218
		140100060000	黄油	kg	1.2176	1.5220	1.8264	3.0440
		143100290000	二硫化钼	kg	2.0699	2.3591	2.6483	3.0440
		350900110000	滚杠 综合	kg	-	100.8173	138.8673	228.3913
		370500080000	道木	m ³	0.4186	0.6240	0.8447	1.0121
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.7001	1.0654	1.3926	1.6057
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900003400	履带式起重机 150t	台班	0.7731	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.7731	0.9503	1.1758
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.4510	-	-	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	0.4188	-	-	-
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	2.7381	3.2619	4.4776
		990900025400	电动卷扬机 单筒慢速 8t	台班	-	1.1681	1.6191	2.1701
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.8025	3.3823	3.5917	4.6386
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2806	0.3382	0.3594	0.4637
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2806	0.3382	0.3594	0.4637
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等,不包括抽芯检验。								

表 C. 3. 11-3 热交换器安装基础标高>20m

项目	编 号				C3-2-263	C3-2-264	C3-2-265	C3-2-266
	名 称				设备重量(t 以内)			
					2	5	10	20
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7.039	12.829	20.156	35.558
	材	142900030000	氧气	m ³	0.1826	0.4338	0.5023	0.8675
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0771	0.1835	0.2121	0.3670
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6545	1.2557	1.9025	2.4504
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	4.5660	9.1320	12.1760	13.6980
		031509040000	平垫铁 综合	kg	12.3586	13.5732	23.2843	35.8507
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	18.5433	23.7531	40.7462	62.4165
		140100060000	黄油	kg	0.0381	0.0913	0.2664	0.5327
		143100290000	二硫化钼	kg	0.2435	0.4338	0.7610	1.3850
		370500080000	道木	m ³	0.0685	0.0913	0.1370	0.2283
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.1218	0.2207	0.2892	0.4109
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900003400	履带式起重机 150t	台班	-	-	-	0.6604
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2018	0.2416	0.2899	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	0.3543
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.3315	-	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0.3704	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	0.5154	-
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2018	0.2738	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.2899	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	0.3467
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4111	0.7570	1.1597	1.4903
	具	994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0415	0.0754	0.1161	0.1492
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0415	0.0754	0.1161	0.1492
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等,不包括抽芯检验。

续表 C. 3. 11-3 热交换器安装基础标高>20m

项目	编 号				C3-2-267	C3-2-268	C3-2-269	C3-2-270
	名 称				设备重量(t 以内)			
					30	40	50	60
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	48.206	57.651	80.102	86.416
	材	142900030000	氧气	m ³	1.7807	2.2145	3.7670	4.5203
		142900050001	乙炔气	m ³	0.7527	0.9363	1.5923	1.9110
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3.1962	4.3073	5.7227	5.9967
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	14.4590	15.2200	15.9810	16.7420
		031509040000	平垫铁 综合	kg	39.5050	56.2425	65.1279	74.9775
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	69.1391	98.4163	114.8182	131.2200
		140100060000	黄油	kg	0.7991	1.2176	1.5220	1.8264
		143100290000	二硫化钼	kg	1.7579	2.0699	2.3591	2.6483
		350900110000	滚杠 综合	kg	-	-	100.8173	138.8673
		370500080000	道木	m ³	0.3044	0.4186	0.6240	0.8447
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.6316	0.7001	1.0654	1.3926
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900003400	履带式起重机 150t	台班	0.7172	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.4510	0.8536	1.0308
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.3866	-	-	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	0.3866	0.4188	-	-
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	3.6239	4.1071
		990900025400	电动卷扬机 单筒慢速 8t	台班	-	-	2.4566	2.7381
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.1345	2.8025	3.3823	3.5917
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2136	0.2806	0.3382	0.3594
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2136	0.2806	0.3382	0.3594
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括基础铲麻面、放置垫铁、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等,不包括抽芯检验。								

C. 3. 12 空气冷却器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 12 的规定。

表 C. 3. 12- 1 空气冷却器管束(翅片) 安装

项目	编 号				C3-2-271	C3-2-272	C3-2-273	C3-2-274	C3-2-275	C3-2-276	
	名 称				设备重量(t 以内)						
					3	5	7	9	11	15	
	工 程 量 计 量 单 位					片					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	21. 011	24. 844	27. 251	30. 973	34. 515	42. 085	
	材	142900030000	氧气	m ³	0. 2740	0. 3420	0. 3880	0. 4110	0. 4570	0. 4790	
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1158	0. 1445	0. 1639	0. 1736	0. 1934	0. 2022	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2740	0. 3350	0. 5400	0. 5600	0. 6800	0. 7800	
		031509040000	平垫铁 综合	kg	6. 4000	8. 6000	9. 7000	10. 1300	12. 9900	15. 6400	
		140300010000	煤油	kg	1. 9030	2. 4350	2. 9680	3. 5010	4. 0330	4. 7260	
		140700030000	机油	kg	0. 3810	0. 4190	0. 4410	0. 5170	0. 5630	0. 6160	
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0380	0. 0760	0. 1900	0. 2280	0. 3420	0. 4640	
		020100090100	耐油无石棉橡胶板 中压	kg	3. 8050	4. 1860	4. 4140	4. 9470	5. 4790	7. 5340	
		202100030000	低压盲板	kg	3. 1660	3. 2880	3. 5310	4. 0180	4. 2620	6. 3320	
		370500080000	道木	m ³	0. 0230	0. 0380	0. 0530	0. 0680	0. 0840	0. 1140	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 4260	0. 6470	0. 8750	1. 1030	1. 2940	1. 9030	
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 1710	0. 2330	0. 2400	0. 2530	0. 2600	0. 2670	
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0. 2400	0. 3420	0. 3490	0. 4450	0. 4930	0. 7330	
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1710	0. 2330	-	-	-	-	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0. 2400	0. 2530	-	-	
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	-	0. 2600	0. 2670	
		994400040000	单级离心泵	台班	0. 0410	0. 0570	0. 0730	0. 0970	0. 1450	0. 1700	
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 4030	0. 4830	0. 5640	0. 6440	0. 7250	0. 8050	
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 2090	0. 2500	0. 2660	0. 2740	0. 3220	0. 3700	
		994300000600	电动空气压缩机 9m ³ /min	台班	0. 4830	0. 6690	0. 8050	1. 2000	1. 6510	2. 1990	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0210	0. 0250	0. 0260	0. 0270	0. 0320	0. 0370	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0210	0. 0250	0. 0260	0. 0270	0. 0320	0. 0370	
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括管束水压试验、空气吹扫、吊装就位、找正、找水平、紧固固定螺栓、百叶窗调试及试运转等。											

表 C. 3. 12-2 空气冷却器构架安装

项目	编 号				C3-2-277
	名 称				空冷器构架
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.748
	材 料	142900030000	氧气	m ³	0.9130
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3857
		031301010000	电焊条（综合）	kg	0.9130
		031509040000	平垫铁 综合	kg	34.2450
		370500080000	道木	m ³	0.0150
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1710
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.3970
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1036
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.3220
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0320
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0320
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括构架组对、吊装、找正等。					

C. 3. 13 反应器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 13 的规定。

表 C. 3. 13- 1 整体反应器类安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-278	C3-2-279	C3-2-280	C3-2-281	C3-2-282	C3-2-283
	名 称				设备重量(t 以内)					
					2	5	10	20	30	40
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 679	13. 028	21. 915	31. 821	42. 044	50. 165
	材	142900030000	氧气	m ³	1. 3173	1. 7511	2. 5570	3. 3172	4. 9769	5. 4792
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 5571	0. 7396	1. 0802	1. 4022	2. 1033	2. 3154
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 9208	1. 1491	1. 6970	3. 2875	4. 8552	5. 5705
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	4. 5660	9. 1320	12. 1760	13. 6980	14. 4590	15. 2200
		031509040000	平垫铁 综合	kg	7. 8764	12. 4195	17. 9824	40. 1656	58. 3687	94. 2651
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	11. 8183	18. 6293	26. 9698	60. 2560	87. 5531	141.3938
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 2283	0. 3881	0. 4947	0. 5327	0. 6088	0. 7610
		370500080000	道木	m ³	0. 0533	0. 0913	0. 1142	0. 1903	0. 2207	0. 3348
		050300070000	板方材	m ³	0. 0228	0. 0381	0. 0457	0. 0609	0. 0609	0. 0685
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 8371	0. 9132	0. 9893	1. 0654	1. 2176	1. 3698
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 3501	0. 3755	0. 5205	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 2594	0. 3060	-	0. 6858	-	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	0. 3976	-	0. 3459	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	-	0. 3866	0. 7756
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	0. 4857	-	-
		990900002800	汽车式起重机 120t	台班	-	-	-	-	0. 4934	0. 5095
		990900010900	叉式起重机 6t	台班	0. 2179	0. 2467	0. 3204	0. 3908	0. 3967	0. 4103
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 1611	0. 1611	0. 2416	-	-	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	0. 3467	-	-
		990700090300	拖车组 40t	台班	-	-	-	-	0. 3866	0. 4188
	具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 3950	0. 5078	0. 7409	1. 4174	2. 0777	2. 3837
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0398	0. 0509	0. 0737	0. 1416	0. 2077	0. 2382
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0398	0. 0509	0. 0737	0. 1416	0. 2077	0. 2382
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注 :工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。

注:工作内容基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。

续表 C. 3. 13- 1 整体反应器类安装基础标高 10m 以内

项目	编 号				C3-2-284	C3-2-285	C3-2-286	C3-2-287	C3-2-288	C3-2-289	
	名 称				设备重量(t 以内)						
					50	60	80	100	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	62.145	76.146	80.592	95.282	125.372	161.901
	材	142900030000	氧气		m ³	6.0956	7.0316	7.8535	8.4471	9.5886	10.5018
		142900050001	乙炔气		m ³	2.5758	2.9714	3.3198	3.5703	4.0527	4.4385
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	6.4457	7.1154	8.1275	8.9950	10.8519	12.4804
		031507090000	镀锌铁丝 综合		kg	15.9810	16.7420	18.2640	21.3080	25.1130	33.4840
		031509040000	平垫铁 综合		kg	150.2595	166.9558	175.9128	196.6120	238.9768	280.9460
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	225.3930	250.4375	263.8844	294.9179	358.4691	421.4190
		143100290000	二硫化钼		kg	0.9132	1.1187	1.1719	1.2176	1.3698	1.6742
		370500080000	道木		m ³	0.5327	0.7153	0.8447	1.0121	1.3089	1.5981
		050300070000	板方材		m ³	0.0685	0.0837	0.0989	0.1065	0.1370	0.1598
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	1.5220	1.6742	1.8264	2.4352	2.6635	3.1962
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900003400	履带式起重机 150t		台班	0.5603	0.5985	0.7892	-	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	0.8621	0.9198	1.0071	-	-	-
		990900010900	叉式起重机 6t		台班	0.4510	0.4747	0.5247	0.6188	0.6570	0.7748
		990700010600	平板拖车组 60t		台班	0.4188	0.5078	-	-	-	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	2.7542	3.0365	3.4629	5.4761	5.8186	6.0399
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.2755	0.3035	0.3467	0.5476	0.5815	0.6044
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.2755	0.3035	0.3467	0.5476	0.5815	0.6044
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。											

表 C. 3. 13-2 整体反应器类安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-290	C3-2-291	C3-2-292	C3-2-293	C3-2-294	
	名 称				设备重量(t 以内)					
					2	5	10	20	30	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	10.072	17.090	28.561	41.485	54.797
	材	142900030000	氧气		m ³	1.3173	1.7511	2.5570	3.3172	4.9769
		142900050001	乙炔气		m ³	0.5571	0.7396	1.0802	1.4022	2.1033
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.9208	1.1491	1.6970	3.2875	4.8552
		031507090000	镀锌铁丝 综合		kg	4.5660	9.1320	12.1760	13.6980	14.4590
		031509040000	平垫铁 综合		kg	7.8764	12.4195	17.9824	40.1656	58.3687
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	11.8183	18.6293	26.9698	60.2560	87.5531
		143100290000	二硫化钼		kg	0.2283	0.3881	0.4947	0.5327	0.6088
		370500080000	道木		m ³	0.0533	0.0913	0.1142	0.1903	0.2207
		050300070000	板方材		m ³	0.0228	0.0381	0.0457	0.0609	0.0609
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.8371	0.9132	0.9893	1.0654	1.2176
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900003400	履带式起重机 150t		台班	-	-	-	-	0.6298
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.3967	0.4272	0.5892	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	-	0.4188	-
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0.3882	-	-	0.3467	0.4417
		990900002000	汽车式起重机 50t		台班	-	0.3806	-	-	0.3866
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	-	-	0.4951	-	-
		990900002800	汽车式起重机 120t		台班	-	-	-	0.6086	-
		990900010900	叉式起重机 6t		台班	0.2179	0.2467	0.3204	0.3908	0.3967
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.1611	0.1611	0.2416	-	-
		9907000090300	拖车组 40t		台班	-	-	-	0.3467	0.3866
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0.3950	0.5078	0.7409	1.4174	2.0777
	具	994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0398	0.0509	0.0737	0.1416	0.2077
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0398	0.0509	0.0737	0.1416	0.2077
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。										

续表 C. 3. 13-2 整体反应器类安装 10m < 基础标高≤20m

项目	编 号				C3-2-295	C3-2-296	C3-2-297	C3-2-298
	名 称				设备重量(t 以内)			
					40	50	60	80
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	65.593	73.454	81.963	88.961
	材	142900030000	氧气	m ³	5.4792	6.0956	7.0316	7.8535
		142900050001	乙炔气	m ³	2.3154	2.5758	2.9714	3.3198
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.5705	6.4457	7.1154	8.1275
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	15.2200	15.9810	16.7420	18.2640
		031509040000	平垫铁 综合	kg	94.2651	150.2595	166.9558	175.9128
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	141.3938	225.3930	250.4375	263.8844
		143100290000	二硫化钼	kg	0.7610	0.9132	1.1263	1.1719
		370500080000	道木	m ³	0.3348	0.5327	0.7001	0.8447
		050300070000	板方材	m ³	0.0685	0.0685	0.0837	0.0989
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.3698	1.5220	1.6742	1.7046
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900003400	履带式起重机 150t	台班	0.7044	0.8375	1.0791	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.9113	-	-	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	0.4832	0.5078	0.6443
		990900010900	叉式起重机 6t	台班	0.4103	0.4510	0.4747	0.5247
		990700090300	拖车组 40t	台班	0.4188	-	-	-
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	0.4188	0.5078	0.5078
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	2.3837	2.7542	3.0365	3.4629
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2382	0.2755	0.3035	0.3467
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2382	0.2755	0.3035	0.3467
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括基础铲麻面、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊等。

C. 3. 14 电解槽安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 14 的规定。

表 C. 3. 14- 1 立式隔膜电解槽钢框架底座、玻璃钢盖

项目	编 号				C3-2-299	C3-2-300	C3-2-301	C3-2-302	C3-2-303	
	名 称				设备重量(t 以内)					
					2	3	5	7	10	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	7. 673	11. 001	15. 290	19. 557	25. 961
	材	010000010001	型钢 综合		kg	12. 9450	14. 3910	16. 0040	17. 9370	19. 6570
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 7610	0. 9130	1. 1420	1. 5980	2. 2830
		142900030000	氧气		m³	0. 4570	0. 5170	0. 6850	0. 9130	1. 1420
		142900050001	乙炔气		m³	0. 1934	0. 2184	0. 2890	0. 3857	0. 4824
		142900060000	氮气		m³	3. 0440	4. 5660	7. 6100	10. 6540	12. 9370
		020700130000	钢板垫板		kg	13. 0510	14. 4970	16. 1100	17. 8990	19. 6870
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	8. 5610	9. 9920	11. 4150	12. 8380	14. 2690
		020300170000	乙丙烯橡胶黑带		kg	4. 2620	5. 0230	5. 5550	6. 1640	7. 0770
		020700310000	橡胶塞		kg	3. 0440	4. 5660	6. 0880	7. 6100	9. 1320
		020901010000	聚氯乙烯薄膜		kg	3. 8050	7. 6100	11. 4150	15. 2200	19. 0250
		140700030000	机油		kg	1. 2180	1. 5980	2. 2830	2. 6640	3. 0440
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)		kg	0. 3120	0. 3420	0. 3810	0. 4190	0. 4640
		143300350000	凡士林油		kg	0. 3810	0. 3810	0. 3810	0. 6090	0. 7610
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	4. 2620	5. 0230	5. 5550	6. 1640	7. 0770
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m²	0. 0990	0. 1070	0. 1140	0. 1220	0. 1450
		022700000600	无石棉布 δ2. 5		m²	3. 5533	3. 5533	4. 0600	4. 5667	5. 0733
		370500080000	道木		m³	0. 0080	0. 0080	0. 0150	0. 0230	0. 0300
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 2660	0. 3870	0. 5080	0. 6280	0. 7650
		990700000700	载重汽车 15t		台班	0. 1050	0. 1450	0. 1860	0. 2250	0. 2820
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0. 2420	0. 3220	0. 4030	0. 5640	0. 8050
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 0250	0. 0320	0. 0410	0. 0570	0. 0810
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0250	0. 0320	0. 0410	0. 0570	0. 0810
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括绝缘子安装、阴极板、阳极板清点、组对、底框槽架、槽盖、滴流管及其他附件安装、找正、固定及组装、夹具的制作安装拆除、气密试验、密封充氮等。										

表 C. 3. 14-2 立式隔膜电解槽混凝土槽底、盖

项目	编 号				C3-2-304	C3-2-305	C3-2-306	C3-2-307	C3-2-308	
	名 称				设备重量(t 以内)					
					2	3	5	7	10	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	6.135	8.803	12.229	15.648	20.762
	材	010000010001	型钢 综合		kg	7.7700	8.6370	9.6040	10.7610	11.8410
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.7610	0.9130	1.1420	1.5980	2.2830
		142900030000	氧气		m ³	0.4570	0.4570	0.6850	0.6850	1.1420
		142900050001	乙炔气		m ³	0.1934	0.1934	0.2890	0.2890	0.4824
		142900060000	氮气		m ³	1.9030	2.0550	2.2830	2.6640	3.0440
		031509040000	平垫铁 综合		kg	13.0510	14.4970	16.0490	16.1100	19.6870
		020700130000	钢板垫板		kg	13.0510	14.4970	16.0490	16.1100	19.6870
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	8.5610	9.9920	11.4150	12.8380	14.2690
		020700310000	橡胶塞		kg	3.0440	3.8050	4.5660	6.0880	9.1320
		020901010000	聚氯乙烯薄膜		kg	3.8050	7.6100	11.4150	15.2200	19.0250
		140700030000	机油		kg	1.2180	1.5980	2.2830	2.6640	3.0440
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)		kg	0.3120	0.3420	0.3810	0.4190	0.4640
		143300350000	凡士林油		kg	0.3810	0.3810	0.3810	0.6090	0.7610
	料	020700000100	橡胶垫 δ2mm		m ²	6.0880	9.1320	12.1760	15.2200	18.2640
		370500080000	道木		m ³	0.0080	0.0080	0.0150	0.0230	0.0300
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.2660	0.3870	0.5080	0.6280	0.7650
		990700000700	载重汽车 15t		台班	0.1050	0.1450	0.1860	0.2250	0.2820
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0.2420	0.3220	0.4030	0.5640	0.8050
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0250	0.0320	0.0410	0.0570	0.0810
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0250	0.0320	0.0410	0.0570	0.0810
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括绝缘子安装、阴极板、阳极板清点、组对、混凝土槽底、槽盖、滴流管及其他附件安装、找正、固定及组装、夹具的制作安装拆除、气密试验、密封充氮等。										

C. 3. 15 电除雾器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 15 的规定。

表 C. 3. 15- 1 箱式玻璃钢电除雾器

项目	编 号				C3-2-309	C3-2-310	
	名 称				壳体金属结构	玻璃钢本体	
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5.466	20.998
	材	010000010001	型钢 综合		kg	-	35.4400
		031505250000	镀锌铁丝网		m ²	-	3.9880
		142900030000	氧气		m ³	1.0730	4.5890
		142900050001	乙炔气		m ³	0.4538	1.9396
		031301010000	电焊条（综合）		kg	1.3180	2.9090
		020700130000	钢板垫板		kg	1.7050	-
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	-	0.2280
		022700090000	羊毛毡 86mm~8mm		m ²	-	1.1110
		290901012800	铜接线端子 25mm ²		个	-	5.0680
		370500080000	道木		m ³	0.0080	0.0080
		050500010300	胶合板 89mm		m ²	-	0.5330
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0480	0.2820
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0.1770	1.0790
		990700000700	载重汽车 15t		台班	0.0250	0.0140
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.9750	1.7160
		994300000600	电动空气压缩机 9m ³ /min		台班	-	0.1860
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0100	0.1710
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0100	0.1710
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注：工作内容包括金属构架地面组对安装、找正、紧固螺栓、固定焊接、玻璃钢本体废气出口、漏斗地面组对、外构架与本体连接、固定找正、内集酸板、栅板及其他内件安装、找正、配合玻璃接缝积层施工、气密试验等。							

表 C. 3. 15-2 碳钢管式电除雾器

项目	编 号				C3-2-311
	名 称				M146 管式
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	21.942
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.6210
		031303140000	铅焊丝	kg	14.3830
		142900030000	氧气	m ³	9.4060
		142900050001	乙炔气	m ³	3.9758
		142900060000	氨气	m ³	16.8710
		140300010000	煤油	kg	0.3350
		020700130000	钢板垫板	kg	0.9130
		020100080300	无石棉橡胶板 高压	kg	0.3810
		290901012700	铜接线端子 16mm ²	个	1.5070
		370500080000	道木	m ³	0.0150
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5800
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0320
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2090
		990700090200	拖车 40t	台班	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.9910
		994300000600	电动空气压缩机 9m ³ /min	台班	0.0730
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0990
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0990
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括壳体安装、沉淀板、电晕板、上下分布板、内框架绝缘箱安装、找正、焊接内框架梁、衬铅焊缝严密性试验、试压等。					

III 金属油罐制作安装

C. 3. 16 拱顶油罐制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 16 的规定。

表 C. 3. 16- 1 搭接式拱顶罐制作安装

项目	编 号				C3-3-1	C3-3-2	C3-3-3	C3-3-4	C3-3-5	C3-3-6
	名 称				油罐容积(m ³)					
					100	200	300	400	500	700
	工 程 量 计 量 单 位				t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6. 025	5. 341	5. 200	4. 941	4. 807	4. 745
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	13. 9600	12. 9500	12. 5300	12. 1600	12. 0200	11. 8730
		142900030000	氧气	m ³	3. 6600	3. 5200	3. 4300	3. 2500	3. 1500	3. 0400
		142900050001	乙炔气	m ³	1. 5473	1. 4879	1. 4495	1. 3736	1. 3319	1. 2846
		140300010000	煤油	kg	1. 3900	1. 3800	1. 3700	1. 3500	1. 3400	1. 3400
		040900120000	白垩土	kg	1. 1200	1. 1100	1. 1000	1. 0800	1. 0700	1. 0740
		050300070000	板方材	m ³	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0140
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3. 4900	3. 6300	3. 7800	3. 9300	4. 0900	4. 2840
		340000110000	其他材料	%	8. 0000	8. 0000	8. 0000	8. 0000	8. 0000	8. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1. 2850	1. 0950	1. 0570	0. 9330	0. 8090	0. 7770
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 3430	0. 2860	0. 2480	0. 2280	0. 2280	0. 2280
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 6380	0. 6280	0. 4950	0. 4860	0. 1640	0. 1640
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 1620	0. 1050	0. 0860	0. 0670	0. 0290	0. 0210
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0. 0480	0. 0480	0. 0480	0. 0480	0. 0480	0. 0480
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	5. 2090	4. 9220	4. 6350	4. 2960	3. 9600	3. 9250
		994400110000	真空泵	台班	0. 0670	0. 0670	0. 0670	0. 0670	0. 0570	0. 0570
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 5210	0. 4930	0. 4640	0. 4300	0. 3960	0. 3930
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 5210	0. 4930	0. 4640	0. 4300	0. 3960	0. 3930
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 5900	0. 5810	0. 5710	0. 5620	0. 5520	0. 5330
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括散板堆放、放样号料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。										

续表 C. 3. 16- 1 搭接式拱顶罐制作安装

项目	编 号				C3-3-7	C3-3-8	C3-3-9	C3-3-10	C3-3-11
	名 称				油罐容积(m ³)				
					1000	2000	3000	5000	10000
	工 程 量 计 量 单 位				t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 637	3. 864	3. 457	2. 955	2. 527
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	12. 7750	13. 6480	13. 8810	14. 7830	15. 7440
		142900030000	氧气	m ³	2. 8600	2. 4100	2. 0900	1. 6600	1. 3180
		142900050001	乙炔气	m ³	1. 2088	1. 0187	0. 8835	0. 7011	0. 5570
		140300010000	煤油	kg	1. 1970	1. 0740	0. 8930	0. 8170	0. 7475
		040900120000	白垩土	kg	0. 9790	0. 8550	0. 7130	0. 6560	0. 6036
		050300070000	板方材	m ³	0. 0140	0. 0140	0. 0140	0. 0120	0. 0120
		340100140000	炭精棒	根	11. 5900	10. 2600	9. 4050	8. 2650	7. 2632
	料	031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	4. 2840	3. 8200	3. 8200	3. 7150	3. 6129
		340000110000	其他材料	%	8. 0000	8. 0000	8. 0000	8. 0000	8. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 6470	0. 5780	0. 5380	0. 3960	0. 2915
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 0570	0. 0540	0. 0500	0. 0430	0. 0369
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 1620	0. 1640	0. 1290	0. 1290	0. 1290
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 0190	0. 0070	0. 0070	0. 0070	0. 0070
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0. 0380	0. 0380	0. 0380	0. 0290	0. 0290
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3. 8940	3. 6080	3. 3630	2. 6540	2. 0940
		994400110000	真空泵	台班	0. 0570	0. 0540	0. 0500	0. 0430	0. 0320
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 5240	0. 4950	0. 4470	0. 4000	0. 3579
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 3890	0. 3610	0. 3370	0. 2650	0. 2080
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 3890	0. 3610	0. 3370	0. 2650	0. 2080
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括散板堆放、放样号料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。									

表 C. 3. 16-2 对接式拱顶罐制作安装

项目	编 号				C3-3-12	C3-3-13	C3-3-14	C3-3-15
	名 称				油罐容积(m ³)			
					500	700	1000	2000
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5.844	5.609	5.595	4.673
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	15.5800	15.5800	15.6200	16.8560
		142900030000	氧气	m ³	5.4500	5.4490	5.4490	5.1880
		142900050001	乙炔气	m ³	2.3033	2.3033	2.3033	2.1923
		140300010000	煤油	kg	1.3400	1.3400	1.1970	1.0740
		040900120000	白垩土	kg	1.0700	1.0700	0.9790	0.8550
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0140	0.0140	0.0140
		340100140000	炭精棒	根	-	-	11.5900	10.2600
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	4.0900	4.2840	4.2840	3.8200
		340000110000	其他材料	%	8.0000	8.0000	8.0000	8.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.8090	0.7770	0.6470	0.5780
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2280	0.2280	0.2190	0.2190
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1640	0.1640	0.1620	0.1640
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0290	0.0210	0.0190	0.0070
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0.0480	0.0480	0.0380	0.0380
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.9620	3.9250	3.8940	3.6080
		994400110000	真空泵	台班	0.0570	0.0570	0.0570	0.0540
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.5520	0.5330	0.5240	0.4950
		994500000700	轴流通风机 30kW	台班	0.4760	0.4280	0.4090	0.3810
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3960	0.3930	0.3890	0.3610
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3960	0.3930	0.3890	0.3610
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括散板堆放、放样号料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。

续表 C. 3. 16-2 对接式拱顶罐制作安装

项目	编 号				C3-3-16	C3-3-17	C3-3-18
	名 称				油罐容积(m ³)		
					3000	5000	10000
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 131	3. 560	3. 040
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	16. 7550	16. 6250	18. 4940
		142900030000	氧气	m ³	5. 1060	4. 9900	4. 5860
		142900050001	乙炔气	m ³	2. 1582	2. 1088	1. 9384
		140300010000	煤油	kg	0. 8930	0. 8170	0. 5510
		040900120000	白垩土	kg	0. 7130	0. 6560	0. 4470
		050300070000	板方材	m ³	0. 0140	0. 0120	0. 0120
		340100140000	炭精棒	根	9. 4050	8. 2650	7. 1250
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3. 8200	3. 7150	3. 7000
		340000110000	其他材料	%	8. 0000	8. 0000	8. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 5380	0. 3960	0. 3450
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 2190	0. 2090	0. 2090
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 1290	0. 1290	0. 1290
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 0070	0. 0070	0. 0070
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0. 0380	0. 0290	0. 0190
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3. 3630	2. 6540	2. 4990
		994400110000	真空泵	台班	0. 0500	0. 0430	0. 0360
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 4470	0. 4000	0. 3330
		994500000700	轴流通风机 30kW	台班	0. 3520	0. 3050	0. 2860
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 3370	0. 2650	0. 2500
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 3370	0. 2650	0. 2500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具						

注:工作内容包括散板堆放、放样号料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。

C. 3. 17 浮顶油罐制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 17 的规定。

表 C. 3. 17- 1 双盘式浮顶油罐制作安装

项目	编 号				C3-3-19	C3-3-20	C3-3-21	C3-3-22	
	名 称				油罐容积(m³)				
					5000	10000	20000	30000	
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5. 367	4. 996	4. 232	4. 102
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	25. 8020	25. 6670	25. 5220	25. 1800
		142900030000	氧气		m³	5. 9940	5. 6120	5. 5120	5. 4660
		142900050001	乙炔气		m³	2. 5330	2. 3714	2. 3297	2. 3099
		140300010000	煤油		kg	0. 1680	0. 1590	0. 1100	0. 0710
		040900120000	白垩土		kg	0. 3350	0. 2850	0. 2190	0. 1420
		050300070000	板方材		m³	0. 0130	0. 0130	0. 0100	0. 0100
		340100140000	炭精棒		根	6. 5740	5. 8240	5. 6050	5. 4200
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	4. 4000	4. 2200	4. 0100	3. 8100
		340000110000	其他材料		%	8. 0000	8. 0000	8. 0000	3. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 3950	0. 3820	0. 3590	0. 3400
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 2280	0. 2090	0. 1900	0. 1710
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0. 2090	0. 2000	0. 1710	0. 1620
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0. 0380	0. 0330	0. 0290	0. 0290
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	0. 0190	0. 0190	0. 0190	0. 0190
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	4. 5670	4. 4480	4. 0750	3. 7720
		994400110000	真空泵		台班	0. 0180	0. 0170	0. 0150	0. 0150
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0. 0950	0. 0860	0. 0760	0. 0670
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 4570	0. 4450	0. 4070	0. 3770
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 4570	0. 4450	0. 4070	0. 3770
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括散板堆放、放样号料、切割、坡口、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。									

表 C. 3. 17-2 单盘式浮顶油罐制作安装

项目	编 号				C3-3-23	C3-3-24	C3-3-25	C3-3-26	C3-3-27	
	名 称				油罐容积(m³)					
					3000	5000	10000	20000	30000	
	工 程 量 计 量 单 位					t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	5.894	5.367	4.915	4.232	3.990
	材	031301010000	电焊条（综合）		kg	25.5790	25.3750	25.0040	24.6860	24.3800
		142900030000	氧气		m³	5.7970	5.7480	5.2840	5.2840	5.2270
		142900050001	乙炔气		m³	2.4505	2.4297	2.2330	2.2330	2.2088
		140300010000	煤油		kg	0.6000	0.5500	0.5000	0.4000	0.3500
		040900120000	白垩土		kg	0.5700	0.5230	0.4750	0.3800	0.3330
		050300070000	板方材		m³	0.0200	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340100140000	炭精棒		根	6.5740	6.5740	5.8240	5.6050	5.3200
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	4.1810	4.0950	3.8120	3.7100	3.5190
		340000110000	其他材料		%	8.0000	8.0000	8.0000	8.0000	8.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	-	0.2930	0.2770
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.3960	0.3650	0.3430	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.2380	0.2190	0.2000	0.1810	0.1710
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0.0570	0.0480	0.0380	0.0290	0.0290
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0.2280	0.2090	0.1900	0.1710	0.1620
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0380	0.0380	0.0290	0.0290	0.0290
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	0.0290	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	4.3410	3.7010	3.4810	3.2210	2.9700
		994400110000	真空泵		台班	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0860	0.0760	0.0760	0.0670	0.0670
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.4340	0.3700	0.3490	0.3220	0.2980
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.4340	0.3700	0.3490	0.3220	0.2980
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括散板堆放、放样号料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。										

表 C. 3. 17-3 内浮顶油罐制作安装

项目	编 号				C3-3-28	C3-3-29	C3-3-30	C3-3-31	
	名 称				油罐容积(m³)				
					500	700	1000	2000	
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	6.463	6.377	5.943	5.115
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	16.9750	16.9750	17.1210	17.2660
		142900030000	氧气		m³	5.7500	5.7500	5.6100	5.5000
		142900050001	乙炔气		m³	2.4308	2.4308	2.3714	2.3242
		140300010000	煤油		kg	1.1600	1.0200	0.9000	0.7600
		040900120000	白垩土		kg	0.9200	0.8200	0.7200	0.6100
		050300070000	板方材		m³	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		340100140000	炭精棒		根	-	15.2800	14.4300	12.5900
		料	031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	4.2000	4.1000	3.9000
	340000110000		其他材料		%	8.0000	8.0000	8.0000	8.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.8090	0.7710	0.6590	0.6090
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.2380	0.2380	0.2460	0.2460
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0.0290	0.0290	0.0290	0.0290
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0.2480	0.2480	0.2480	0.2480
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0570	0.0380	0.0290	0.0190
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0480	0.0480	-	-
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	-	-	0.0380	0.0380
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	4.7480	4.6960	4.4030	4.0450
994400110000		真空泵		台班	0.0480	0.0480	0.0480	0.0480	
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.5810	0.5710	0.5620	0.5050	
994500000700		轴流通风机 30kW		台班	-	-	0.4760	0.4380	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.4750	0.4700	0.4400	0.4050	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.4750	0.4700	0.4400	0.4050	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包 括散板堆放、放样号料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。									

注:工作内容包括散板堆放、放样号料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。

续表 C. 3. 17-3 内浮顶油罐制作安装

项目	编 号				C3-3-32	C3-3-33	C3-3-34
	名 称				油罐容积(m ³)		
	工 程 量 计 量 单 位				3000	5000	10000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	t		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.365	3.679	3.375
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	17.3530	19.2060	19.4490
		142900030000	氧气	m ³	5.4100	5.3200	5.9000
		142900050001	乙炔气	m ³	2.2868	2.2484	2.4934
		140300010000	煤油	kg	0.6200	0.5100	0.4200
		040900120000	白垩土	kg	0.5000	0.4100	0.3900
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0200	0.0200
		340100140000	炭精棒	根	10.7200	8.3500	7.9330
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.7000	3.5400	3.3200
		340000110000	其他材料	%	8.0000	8.0000	8.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5740	0.4310	0.3680
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2460	0.2460	0.2460
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.0290	0.0290	0.0190
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.2190	0.1810	0.1430
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0190	0.0100	0.0100
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0.0380	0.0290	0.0190
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.6340	3.1680	3.0200
		994400110000	真空泵	台班	0.0480	0.0480	0.0480
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.4660	0.4280	0.3520
		994500000700	轴流通风机 30kW	台班	0.3900	0.3430	0.2860
	具	994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3630	0.3170	0.3020
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3630	0.3170	0.3020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括散板堆放、放样料、切割、坡口、卷弧、煨制、吊装、组对焊接、打磨、试漏等。

C. 3. 18 加热器及附件制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 18 的规定。

表 C. 3. 18- 1 加热器制作安装

项目	编 号				C3-3-35
	名 称				蒸汽盘管
	工 程 量 计 量 单 位				10m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.021
	材	170700200001	无缝钢管	m	(10.3000)
		012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm	kg	37.9000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5700
		142900030000	氧气	m ³	0.1740
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0736
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.4260
		994500000500	鼓风机 18m ³ /min	台班	0.1140
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0430
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0430
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括预制、安装、焊接、试漏等。

续表 C. 3. 18- 1 加热器制作安装

项目	编 号				C3-3-36	C3-3-37	C3-3-38	C3-3-39	C3-3-40	C3-3-41	
	名 称				排管长度(m)						
					2	2.5	3	4	5	6	
	工 程 量 计 量 单 位					10 个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	5.642	6.237	6.831	7.276	7.721	8.612
	材 料	170700200001	无缝钢管		m	(530.3040)	(640.7840)	(751.2640)	(972.2240)	(1193.1840)	(1414.1440)
		012900021000	热轧中厚钢板 δ18mm~25mm		kg	37.9000	37.9000	37.9000	37.9000	37.9000	37.9000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	6.2700	6.2700	6.2700	6.2700	6.2700	6.2700
		142900030000	氧气		m ³	16.6760	16.6760	16.6760	16.6760	16.6760	16.6760
		142900050001	乙炔气		m ³	7.0484	7.0484	7.0484	7.0484	7.0484	7.0484
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.3500	0.3150	0.2830	0.2550	0.2000	0.2000
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	4.1890	4.1890	4.1890	4.1890	4.1890	4.1890
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.4190	0.4190	0.4190	0.4190	0.4190	0.4190
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.4190	0.4190	0.4190	0.4190	0.4190	0.4190	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括预制、安装、焊接、试漏等。											

注:工作内容包括预制、安装、焊接、试漏等。

表 C. 3. 18-2 加热器支座制作安装

项目	编 号				C3-3-42	C3-3-43	C3-3-44	C3-3-45	C3-3-46	C3-3-47	
	名 称				双柱 四管式	双柱 八管式	双柱 十二管式	单管 双柱式	单柱单管式		
									高 650	高 470	
工 程 量 计 量 单 位					10 个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.693	2.376	3.267	0.802	0.653	0.580
	材	170700200002	无缝钢管		kg	(57.7720)	(52.9240)	(53.2270)	(43.3290)	(39.1880)	(29.2900)
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	14.4400	25.6500	38.5800	12.8300	4.2400	4.2400
		011300090000	扁钢 60 以外		kg	31.9910	52.5810	82.4210	24.3710	-	-
		012100100000	角钢 63 以外		kg	-	48.4450	94.6070	-	-	-
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm		kg	-	-	-	10.1710	10.1710	10.1710
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	3.6670	6.2700	9.4150	3.1450	4.7000	4.7000
		142900030000	氧气		m ³	0.4470	0.7730	1.1510	0.3460	0.2110	0.1820
		142900050001	乙炔气		m ³	0.1890	0.3264	0.4868	0.1462	0.0890	0.0769
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1.1420	2.0180	2.0560	0.6090	0.9520	0.6660
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1140	0.2020	0.2060	0.0610	0.0950	0.0670
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1140	0.2020	0.2060	0.0610	0.0950	0.0670
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括号料、切割、煨弯、组装、焊接等。											

注:工作内容包括号料、切割、煨弯、组装、焊接等。

表 C. 3. 18-3 加热器连接管制作安装

项目	编			

C. 3. 19 不锈钢油罐制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 19 的规定。

表 C. 3. 19 不锈钢油罐制作安装

项目	编 号				C3-3-52	C3-3-53	C3-3-54	C3-3-55
	名 称				油罐容积(m ³)			
					200	300	500	700
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9.069	8.772	7.785	7.721
	材	020100010000	橡胶板	kg	0.2800	0.2600	0.2500	0.2200
		031301110000	不锈钢电焊条	kg	17.0910	16.4420	15.9570	15.6360
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		142900020000	氩气	m ³	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		142900030000	氧气	m ³	0.5500	0.4900	0.4400	0.4000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2330	0.2066	0.1857	0.1692
		143100420000	硝酸	kg	0.9800	0.8800	0.7900	0.7100
		143100000500	氢氟酸 45%	kg	0.1100	0.1000	0.0900	0.0800
		143500080000	酸洗膏	kg	1.8100	1.4600	1.4600	1.3200
		143500410000	飞溅净	kg	2.0000	1.8000	1.6000	1.4400
		140300010000	煤油	kg	1.2600	1.3400	1.5500	1.5500
		040900120000	白垩土	kg	1.0100	1.1200	1.2500	1.2500
		370500080000	道木	m ³	0.0300	0.0200	0.0200	0.0200
		340100140000	炭精棒	根	10.3030	9.2730	7.8820	7.0150
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	10.8000	10.1600	8.2900	8.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.8830	0.8070	0.7310	0.6590
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1140	0.1050	0.0950	0.0860
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.9420	0.8470	0.7240	0.6470
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0760	0.0670	0.0570	0.5240
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	4.2780	4.4650	4.2050	3.6090
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270
		994400110000	真空泵	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.9520	0.8850	0.7620	0.6760
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4280	0.4470	0.4200	0.3610
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.4280	0.4470	0.4200	0.3610
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头卷弧、角钢圈煨制、组对安装、焊接、试漏、罐配件安装等。

续表 C. 3. 19 不锈钢油罐制作安装

项目	编 号				C3-3-56	C3-3-57	C3-3-58	C3-3-59	
	名 称				油罐容积(m³)				
					1000	2000	3000	5000	
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	7.565	6.340	5.587	4.723
	材	020100010000	橡胶板		kg	0.1900	0.1800	0.1600	0.1500
		031301110000	不锈钢电焊条		kg	15.8110	16.2450	16.7130	17.7410
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝		kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		142900020000	氩气		m³	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		142900030000	氧气		m³	0.3600	0.3200	0.2900	0.2600
		142900050001	乙炔气		m³	0.1516	0.1352	0.1231	0.1099
		143100420000	硝酸		kg	0.6400	0.5800	0.5200	0.4700
		143100000500	氢氟酸 45%		kg	0.0700	0.0700	0.0500	0.0500
		143500080000	酸洗膏		kg	1.1900	1.0700	0.9600	0.7700
		143500410000	飞溅净		kg	1.3000	1.1700	1.0500	0.9500
		140300010000	煤油		kg	1.8500	1.0800	1.2400	0.9600
		040900120000	白垩土		kg	1.4700	0.8300	0.9600	0.7700
		370500080000	道木		m³	0.0200	0.0100	0.0100	0.0100
		340100140000	炭精棒		根	6.3130	5.6820	5.1130	4.0910
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	7.8900	6.2400	6.3400	6.7900
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4380	0.3880	0.3120	0.2480
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0670	0.0570	0.0380	0.0380
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.5620	0.5050	0.4380	0.3900
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.4190	0.3330	0.3050	0.2760
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	3.2480	2.7680	2.4870	2.1350
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270
		994400110000	真空泵		台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.5810	0.5240	0.4660	0.4000
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.3250	0.2770	0.2490	0.2130
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.3250	0.2770	0.2490	0.2130
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样号料、切割、坡口、压头卷弧、角钢圈煨制、组对安装、焊接、试漏、罐配件安装等。									

C. 3. 20 油罐附件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 20 的规定。

表 C. 3. 20- 1 人孔、透光孔、排污孔安装

项目	编 号				C3-3-60	C3-3-61	C3-3-62	C3-3-63	
	名 称				人孔	透光孔		排污孔	
					DN600	DN500	DN700	H700×800	
	工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.593	0.705	0.816	0.927
	材	360100220000	人孔		个	(1.0000)	—	—	—
		333500670000	透光孔		个	—	(1.0000)	(1.0000)	—
		333500410000	排污孔		个	—	—	—	(1.0000)
		020100080200	无石棉橡胶板 中压		kg	1.5000	1.5000	1.5000	0.5000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	5.0000	1.7000	2.0000	3.0000
		142900030000	氧气		m ³	0.4710	0.2520	0.8430	0.2910
		142900050001	乙炔气		m ³	0.1989	0.1066	0.3560	0.1231
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.4800	0.1200	0.1500	0.2000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0950	0.0480	0.0670	0.0860
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.7620	0.3810	0.5240	0.6660
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0760	0.0380	0.0520	0.0670
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0760	0.0380	0.0520	0.0670
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括预制、开孔、检查清理、安装、焊接、严密性试验等。									

续表 C. 3. 20- 1 人孔、透光孔、排污孔安装

项目	编 号				C3-3-64	C3-3-65	C3-3-66	C3-3-67	
	名 称				浮船人孔	单盘顶人孔	试验人孔盖板	带芯铰链人孔	
					DN500	DN600	DN500	DN600	
工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.529	0.470	0.585	0.631
	材	360100220000	人孔		个	(1.0000)	(1.0000)	—	(1.0000)
		360100230000	试验人孔盖板		个	—	—	(1.0000)	—
		020100080200	无石棉橡胶板 中压		kg	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	3.8640	2.0050	1.8660	5.3380
		142900030000	氧气		m³	1.1140	0.4470	0.5640	0.4470
		142900050001	乙炔气		m³	0.4703	0.1890	0.2385	0.1890
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.1900	0.1900	0.1900	0.1900
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0760	0.0190	0.0100	0.0760
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.5780	0.4800	0.5780	0.6550
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0580	0.0480	0.0580	0.0650
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0580	0.0480	0.0580	0.0650
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括预制、开孔、检查清理、安装、焊接、严密性试验等。									

表 C. 3. 20-2 放水管安装

项目	编 号			C3-3-68	C3-3-69	C3-3-70	C3-3-71	
	名 称			DN50	DN80	DN100	DN150	
	工 程 量 计 量 单 位			个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.405	0.504	0.603	0.711
	材 料	172507010000	排水管	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条（综合）	kg	0.8000	1.3000	1.5000	1.9000
		142900030000	氧气	m ³	0.1200	0.1300	0.1800	0.2500
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0400	0.0400	0.0600	0.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	0.1000	0.2100	0.2700	0.3500
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括开孔、检查清理、安装、焊接、严密性试验等。								

表 C. 3. 20-3 接合管安装

项目	编 号				C3-3-72	C3-3-73	C3-3-74	C3-3-75	C3-3-76	C3-3-77
	名 称				罐顶接合管					
					DN50	DN80	DN100	DN150	DN200	DN250
	工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 112	0. 153	0. 190	0. 240	0. 294	0. 371
	材	173100330000	接合管	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 3000	0. 5000	0. 8000	1. 0000	1. 4000	1. 8000
		142900030000	氧气	m ³	0. 1230	0. 1230	0. 1830	0. 2910	0. 4110	0. 4230
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0516	0. 0516	0. 0769	0. 1231	0. 1736	0. 1791
	料	031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 1100	0. 1100	0. 1200	0. 1300	0. 2000	0. 3000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0950	0. 1900	0. 2480	0. 2860	0. 3810	0. 4760
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0100	0. 0190	0. 0250	0. 0290	0. 0380	0. 0480
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0100	0. 0190	0. 0250	0. 0290	0. 0380	0. 0480	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开孔、检查清理、安装、焊接、严密性试验等。										

续表 C. 3. 20-3 接合管安装

项目	编 号				C3-3-78	C3-3-79	C3-3-80	C3-3-81	C3-3-82
	名 称				罐壁接合管				
					DN50	DN80	DN100	DN150	DN200
	工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.130	0.223	0.279	0.352	0.427
	材 料	173100330000	接合管	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.1610	1.9290	2.3470	3.8900	4.8450
		142900030000	氧气	m³	0.1230	0.1230	0.1830	0.2910	0.4110
		142900050001	乙炔气	m³	0.0516	0.0516	0.0769	0.1231	0.1736
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.1000	0.1100	0.1200	0.1300	0.1400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.1730	0.2000	0.2860	0.3910	0.4960
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0140	0.0190	0.0290	0.0380	0.0480
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0140	0.0190	0.0290	0.0380	0.0480
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开孔、检查清理、安装、焊接、严密性试验等。									

续表 C. 3. 20-3 接合管安装

项目	编 号				C3-3-83	C3-3-84	C3-3-85	C3-3-86	
	名 称				罐壁接合管				
					DN250	DN300	DN350	DN400	
	工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.464	0.490	0.512	0.541
	材 料	173100330000	接合管		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	6.8100	7.8910	8.5670	9.7480
		142900030000	氧气		m³	0.5520	0.7020	0.8410	0.8990
		142900050001	乙炔气		m³	0.2330	0.2967	0.3549	0.3802
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	0.1500	0.1600	0.1700	0.1900
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.6910	0.7910	0.8590	0.9870
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0570	0.0570	0.0620	0.0650
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0570	0.0570	0.0620	0.0650
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开孔、检查清理、安装、焊接、严密性试验等。									

表 C. 3. 20-4 进出油管安装

项目	编 号				C3-3-87	C3-3-88	
	名 称				进出油管		
					DN500	DN600	
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3. 197	3. 834
	材	173100350000	进出油管		个	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	20. 7700	24. 9200
		142900030000	氧气		m ³	10. 1660	12. 2010
		142900050001	乙炔气		m ³	4. 2967	5. 1571
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	2. 9170	3. 3270
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0. 1450	0. 1520
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	0. 1900	0. 1900
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	3. 3320	3. 9980
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 3330	0. 4000
	具	992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 3330	0. 4000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括预制、开孔、安装、焊接、严密性试验等。						

注:工作内容包括预制、开孔、安装、焊接、严密性试验等。

表 C. 3. 20-5 清扫孔、通气孔安装

项目	编 号			C3-3-89	C3-3-90	C3-3-91	C3-3-92	
	名 称			清扫孔		通气孔		
				油罐容量 20000m³	油罐容量 30000m³	圆形 DN500	方形 380×750	
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.447	5.000	0.743	0.743
	材	030709010000	清扫孔	个	(1.0000)	(1.0000)	—	—
		333500660000	通气孔	个	—	—	(1.0000)	(1.0000)
		012900330000	钢板	kg	(1.0000)	(1.0000)	—	—
		031505120000	钢丝网	m²	—	—	0.7000	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	19.9500	27.5500	4.5000	5.5000
		142900030000	氧气	m³	17.4000	18.0000	0.4000	0.6200
		142900050001	乙炔气	m³	7.3538	7.6077	0.1692	0.2620
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	—	—	1.2000	—
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	2.6000	3.0100	0.6000	0.8000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2550	0.3810	—	—
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0.0950	0.0950	—	—
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.3920	3.1450	0.7620	0.7000
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0950	0.0950	—	—
994500000500		鼓风机 18m³/min	台班	0.1900	0.1900	—	—	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2390	0.3140	0.0760	0.0700	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.2390	0.3140	0.0760	0.0700	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括加强板、孔颈放样、号料、切割、卷弧、组装、焊接、严密性试验、记录等。								

注:工作内容包括加强板、孔颈放样、号料、切割、卷弧、组装、焊接、严密性试验、记录等。

表 C. 3. 20-6 内部关闭阀,内部关闭装置

项目	编 号				C3-3-93	C3-3-94	C3-3-95	C3-3-96	C3-3-97	C3-3-98
	名 称				内部关闭阀				内部关闭装置	
					DN100	DN150	DN200	DN250	下部	上部
	工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.360	0.450	0.540	0.630	1.989	0.990
	材	194100090000	内部关闭阀	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—	—
		262600100000	内部关闭装置	个	—	—	—	—	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条（综合）	kg	-	-	-	-	1.6000	0.5000
		142900030000	氧气	m ³	-	-	-	-	0.1800	0.1200
		142900050001	乙炔气	m ³	-	-	-	-	0.0600	0.0400
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	0.1500	0.2500	0.3500	0.5000	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	-	-	-	-	0.6000	0.3000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括开孔、检查清理、安装、焊接、严密性试验等。										

表 C. 3. 20-7 防火器安装

项目	编 号				C3-3-99	C3-3-100	C3-3-101	C3-3-102	C3-3-103
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					80	100	150	200	250
	工 程 量 计 量 单 位				个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.111	0.149	0.186	0.223	0.297
	材	181700010000	防火器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		020100000400	橡胶板 δ6mm	kg	0.1500	0.1500	0.2500	0.3500	0.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查清理、安装等。									

表 C. 3. 20- 8 空气泡沫发生器、化学泡沫室安装

项目	编 号			C3-3-104	C3-3-105	C3-3-106	C3-3-107	C3-3-108	C3-3-109	
	名 称			空气泡沫发生器				化学泡沫室安装		
				PC-4	PC-8	PC-16	PC-24	50-75L/s	100-7150L/s	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.713	0.832	1.025	1.218	2.340	2.880
	材	231101020000	空气泡沫产生器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—	—
		231101010000	化学泡沫室	个	—	—	—	—	(1.0000)	(1.0000)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	1.0450	1.6150	3.6100	5.4150	0.4000	0.4000
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.4750	0.9500	0.9500	1.4250	-	-
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.4750	0.4750	0.4750	0.4750	-	-
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.3300	3.0400	3.4200	3.8950	1.3000	1.5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.7620	0.8440	1.0370	1.2470	1.5000	2.5000
		142900030000	氧气	m ³	0.1170	0.1170	0.1170	0.1170	0.1200	0.1200
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0495	0.0495	0.0495	0.0495	0.0400	0.0400
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	-	-	-	-	0.0500	0.1000
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	991900070100	普通车床 φ400	台班	0.3810	0.6090	0.6090	0.6090	0.0500	0.0500
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.2280	0.2280	0.2670	0.3050	0.3000	0.5000
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0230	0.0230	0.0260	0.0310	0.0300	0.0300	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0230	0.0230	0.0260	0.0310	0.0300	0.0300	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注 :工作内容包括检查定位、开孔、安装、焊接、质量自检等。

注:工作内容包括检查定位、开孔、安装、焊接、质量自检等。

表 C. 3. 20-9 填料密封装置制作安装

项目	编 号				C3-3-110	C3-3-111	C3-3-112	
	名 称				油罐容积(m³)			
					700	5000	30000	
工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	10.440	10.170	9.720
	材	554900570000	填料密封装置		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1900	0.1900	0.1900
		142900030000	氧气		m³	0.4500	0.4500	0.4200
		142900050001	乙炔气		m³	0.1500	0.1500	0.1400
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	991900230000	摇臂钻床		台班	0.3600	0.3500	0.3200
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.3300	0.3200	0.3100
		992300000600	折方机 4×2000mm		台班	0.3600	0.3500	0.3300
		992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	0.0900	0.0900	0.0800
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0100	0.0100	0.0100
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.0100	0.0100	0.0100	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括号料、切割、划线、钻孔、打磨棱角、托架压制、装橡胶带、放填料、粘接接头、紧螺栓、调整检查等。								

注:工作内容包括号料、切割、划线、钻孔、打磨棱角、托架压制、装橡胶带、放填料、粘接接头、紧螺栓、调整检查等。

表 C. 3. 20- 10 喷淋冷却管线安装

项目	编 号				C3-3-113	C3-3-114	
	名 称				喷淋冷却管线安装		
					支架预制	管线安装	
	工 程 量 计 量 单 位				t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	2.351	3.816
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	10.5100	9.7100
		142900030000	氧气		m ³	4.1100	2.9400
		142900050001	乙炔气		m ³	1.7374	1.2429
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	3.0000	4.0000
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	4.2100	-
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	1.3400
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.1900	-
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	0.2860	0.4760
		991900090200	立式钻床 50		台班	0.2860	-
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.2860	-
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.2860	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1.8780	1.3400
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1880	0.1340
具	992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1880	0.1340	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	

注 :工作内容包括成品件倒运、支架预制、整体构件组装、试水等。

表 C. 3. 20- 11 泡沫消防管线及反射板预制、安装

项目	编 号				C3-3-115	C3-3-116	
	名 称				泡沫消防管线及反射板		
					预制	安装	
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	18.560	12.807
	材	031301010000	电焊条（综合）		kg	60.0780	66.0790
		142900030000	氧气		m ³	6.2800	7.1100
		142900050001	乙炔气		m ³	2.6538	3.0055
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	3.5000	2.0000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	7.6160
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	0.4760	0.4760
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.4760	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	20.9440	11.4240
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	2.0944	1.1424
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	2.0944	1.1424
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
具							
注:工作内容包括倒运、划料、下料、预制、安装、焊接、配合验收等。							

表 C. 3. 20- 12 进料口制作安装

项目	编 号				C3-3-117
	名 称				进料口 1800
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	12.294
	材 料	522100010000	进料口	个	(1.0000)
		031301010000	电焊条（综合）	kg	10.5000
		142900030000	氧气	m ³	2.6900
		142900050001	乙炔气	m ³	0.9000
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	1.8000
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	2.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	991900070100	普通车床 φ400	台班	0.5000
		991900090100	立式钻床 30	台班	0.2000
		992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	1.5500
		994500000500	鼓风机 18m³/min	台班	0.5000
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1600
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1600
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注：工作内容包括放样号料、切割、卷弧、车制、钻孔、焊接、煨制、顶板连接焊、拼装、试压、组装、吊装、找正等。					

表 C. 3. 20- 13 呼吸阀、安全阀、通气阀安装

项目	编 号				C3-3-118	C3-3-119	C3-3-120	C3-3-121	C3-3-122
	名 称				公称直径				
					80	100	150	200	250
	工 程 量 计 量 单 位				个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.119	0.149	0.178	0.237	0.297
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	0.1430	0.1430	0.2380	0.3330	0.4750
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开孔、预制、安装、检查清理等。									

表 C. 3. 20- 14 透气阀安装

项目	编 号				C3-3-123	C3-3-124	C3-3-125
	名 称				自动透气阀	边缘透气阀	盘边透气阀
					DN300	DN150	
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.698	1.083	0.668
	材	194100100000	透气阀	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.8500	1.1800	0.5900
		142900030000	氧气	m ³	0.5900	0.3900	0.2000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2495	0.1648	0.0846
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	1.0000	0.7000	0.7000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.4190	0.8000	0.3430
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0420	0.0800	0.0350
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0420	0.0800	0.0350	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开孔、预制、安装、检查清理等。							

表 C. 3. 20- 15 浮船及单盘支柱、紧急排水管、预留口制作安装

项目	编 号				C3-3-126	C3-3-127	C3-3-128
	名 称				浮船及单盘支柱	紧急排水管	预留口
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.639	0.891	0.593
	材	333500320000	浮船及单盘支柱	个	(1.0000)	—	—
		172507010000	排水管	个	—	(1.0000)	—
		042900260000	预留口	个	—	—	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.5650	1.0000	1.4250
		142900030000	氧气	m ³	0.5910	1.1760	0.5910
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2495	0.4967	0.2495
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	991900230000	摇臂钻床	台班	0.0100	-	-
		991900070100	普通车床 φ400	台班	0.0100	-	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	0.5330	0.4760	0.2380
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0540	0.0480	0.0240
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0540	0.0480	0.0240
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包包括预制、开孔、安装、焊接等。

表 C. 3. 20- 16 导向管、量油管、量油帽制作安装

项目	编 号				C3-3-129	C3-3-130	C3-3-131	C3-3-132	C3-3-133
	名 称				导向管、量油管			量油帽	
	工 程 量 计 量 单 位				DN150	DN200	DN250	DN100	DN150
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.497	7.800	9.746	0.059	0.090
	材	173100290000	导向管、量油管	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—	—
		333500530000	量油帽(孔)	个	—	—	—	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条(综合)	kg	8.0750	9.6900	12.1130	-	-
		142900030000	氧气	m ³	4.4000	5.2500	6.5600	-	-
		142900050001	乙炔气	m ³	1.8593	2.2187	2.7725	-	-
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	-	-	-	0.2380	0.2380
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3.0000	3.2000	3.5000	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3240	0.4950	0.5050	-	-
		991900090200	立式钻床 50	台班	0.1520	0.1520	0.1680	-	-
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0450	0.0450	0.0450	-	-
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0.0950	0.0950	0.0950	-	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.8080	4.7600	6.6640	-	-
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3810	0.4760	0.6660	-	-
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3810	0.4760	0.6660	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								

注:工作内容包括划线定位、安装就位、找正、焊接、固定、严密性试验等。

表 C. 3. 20- 17 搅拌器、搅拌器孔制作安装

项目	编 号				C3-3-134	C3-3-135
	名 称				搅拌器	搅拌器孔
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.941	4.200
	材	354100050000	搅拌器	个	(1.0000)	—
		354100060000	搅拌器孔	个	—	(1.0000)
		031301010000	电焊条(综合)	kg	-	37.4400
		142900030000	氧气	m ³	-	11.1400
		142900050001	乙炔气	m ³	-	4.7088
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	-	2.6000
		340000110000	其他材料	%	-	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1620	0.1330
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.1620	-
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	-	0.0380
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	-	5.7410
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	-	0.5740
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	0.5740
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					

注:工作内容包括开孔、预制、安装、焊接、严密性试验等。

表 C. 3. 20- 18 浮球液位控制器、局部加热器、局部加温箱安装

项目	编 号				C3-3-136	C3-3-137	C3-3-138
	名 称				浮球液位控制器	局部加热器	局部加温箱
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.989	2.061	21.537
	材	241100150000	浮球液位控制器	个	(1.0000)	—	—
		521300020000	局部加热器	个	—	(1.0000)	—
		554900400000	局部加温箱	个	—	—	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3.0000	3.0000	12.2000
		142900030000	氧气	m ³	0.3600	0.3000	4.6800
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1200	0.1000	1.5600
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.5000	0.5000	1.2000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	-	-	0.0500
		992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	0.8000	0.8400	5.1800
		994500000500	鼓风机 18m ³ /min	台班	-	-	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括开孔、切割、煨制、钻孔、安装、焊接、检查清理、严密性试验等。

表 C. 3. 20- 19 中央排水管安装

项目	编 号				C3-3-139
	名 称				中央排水管
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	18.282
	材	172507010000	排水管	个	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	42.2400
		142900030000	氧气	m ³	14.0500
		142900050001	乙炔气	m ³	5.9385
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3960
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.3050
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	8.0350
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.8030
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.8030
		994600040000	其他机具	%	3.0000
	具				

注:工作内容包括号料、切割、组合、焊接、组装、检查清理、严密性试验等。

表 C. 3. 20-20 回转接头安装

项目	编 号				C3-3-140	C3-3-141	C3-3-142
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					100	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.990	1.350	1.800
	材	370900310000	接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
	料	020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	0.1500	0.2500	0.3500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查清理、安装、严密性试验等。							

表 C. 3. 20-21 升降管安装

项目	编 号				C3-3-143	C3-3-144	C3-3-145
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					100	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.394	2.511	2.790
	材	173100410000	升降管	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4000	0.8000	1.1000
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	0.1500	0.2500	0.3500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	0.2000	0.2500	0.2500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查清理、安装、严密性试验等。							

IV 球形罐组对安装

C. 3. 21 容积 50m³ 球形罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 21 的规定。

表 C. 3. 21 容积 50m³ 球形罐组对安装

项目	编 号				C3-4-1	C3-4-2	C3-4-3	C3-4-4	
	名 称				球板厚度(mm 以内)				
					16	20	24	28	
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	9. 118	8. 787	8. 234	7. 954
	材	020700130000	钢板垫板		kg	27. 2300	22. 3200	18. 9300	16. 4500
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	26. 4750	28. 4010	30. 4190	32. 5940
		142900030000	氧气		m ³	2. 5160	2. 3400	2. 1650	2. 0310
		142900050001	乙炔气		m ³	1. 0637	0. 9890	0. 9154	0. 8582
		340100140000	炭精棒		根	26. 3060	21. 3140	17. 9140	15. 4290
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	30. 8430	25. 0710	21. 1320	18. 4380
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 2290	0. 2160	0. 1980	0. 1850
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0410	0. 0410	0. 0320	0. 0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	6. 6250	6. 3470	5. 8220	5. 6260
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min		台班	0. 4790	0. 5210	0. 5050	0. 5200
		994500000600	轴流通风机 7. 5kW		台班	0. 3340	0. 3340	0. 3270	0. 3270
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 6630	0. 6340	0. 5830	0. 5630
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 6630	0. 6340	0. 5830	0. 5630
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。									

C. 3. 22 容积 120m³ 球罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 22 的规定。

表 C. 3. 22 容积 120m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-5	C3-4-6	C3-4-7	C3-4-8
	名 称				球板厚度(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				16	20	24	28
					t			
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗	量	
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.726	8.471	7.998	7.716
	材	020700130000	钢板垫板	kg	24.4700	20.1000	17.0700	14.8400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	25.5890	27.8320	30.1170	32.5350
		142900030000	氧气	m ³	2.4840	2.3090	2.1750	1.9980
		142900050001	乙炔气	m ³	1.0495	0.9758	0.9198	0.8440
		340100140000	炭精棒	根	25.4260	20.8860	17.7360	15.4010
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	29.8110	24.5680	20.9220	18.4040
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2320	0.2280	0.2230	0.2050
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0490	0.0490	0.0410	0.0410
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	6.4030	6.2180	5.7640	5.6170
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.4940	0.5370	0.5220	0.5370
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.2520	0.2520	0.2520	0.2520
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.6400	0.6230	0.5760	0.5620
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.6400	0.6230	0.5760	0.5620
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。								

续表 C. 3. 22 容积 120m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-9	C3-4-10	C3-4-11
	名 称				球板厚度(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				32	36	40
					t		
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗	量
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.427	7.271	7.205
	材	020700130000	钢板垫板	kg	13.0900	11.7200	10.6100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	35.0590	37.6430	40.2870
		142900030000	氧气	m ³	1.8650	1.7310	1.6300
		142900050001	乙炔气	m ³	0.7879	0.7319	0.6890
		340100140000	炭精棒	根	13.6050	12.1770	11.0210
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	16.3620	14.7320	13.4230
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1910	0.1750	0.1580
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0410	0.0320	0.0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	5.5290	5.6670	5.8430
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.5530	0.5930	0.6350
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.2520	0.2620	0.2780
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.5530	0.5660	0.5850
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5530	0.5660	0.5850
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。							

C. 3. 23 容积 200m³ 球罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 23 的规定。

表 C. 3. 23 容积 200m³ 球罐组对安装

项目	编 号			C3-4-12	C3-4-13	C3-4-14	C3-4-15	
	名 称			球板厚度(mm 以内)				
				16	20	24	28	
工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.408	8.180	7.730	7.448
	材	020700130000	钢板垫板	kg	22.5100	18.4900	15.6900	13.6300
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	24.8520	26.9930	29.1410	31.4470
		142900030000	氧气	m³	2.5260	2.3590	2.1830	1.8700
		142900050001	乙炔气	m³	1.0681	0.9967	0.9231	0.7901
	料	340100140000	炭精棒	根	24.6940	20.2570	17.1610	14.8860
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	28.9530	23.8280	20.2440	17.7890
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2400	0.2350	0.2220
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0570	0.0570	0.0490	0.0490
	992500000500		直流弧焊机 32kV·A	台班	6.2180	6.0320	5.5780	5.4290
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.4790	0.5210	0.5050	0.5200
	994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.2120	0.2120	0.2040	0.2120
	994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.6220	0.6030	0.5580	0.5430
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.6220	0.6030	0.5580	0.5430	
具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。								

续表 C. 3. 23 容积 200m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-16	C3-4-17	C3-4-18	C3-4-19	
	名 称				球板厚度(mm 以内)				
					32	36	40	44	
工 程 量 计 量 单 位					t				
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	7. 158	6. 992	6. 885	6. 766
	材	020700130000	钢板垫板		kg	12. 0200	10. 7500	9. 7400	8. 9000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	33. 8550	36. 3360	38. 8690	44. 3800
		142900030000	氧气		m ³	1. 8740	1. 7400	1. 6050	1. 4970
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 7923	0. 7352	0. 6780	0. 6330
		340100140000	炭精棒		根	13. 1380	11. 7550	10. 6330	9. 7050
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	15. 8000	14. 2210	12. 9510	11. 9440
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 1960	0. 1790	0. 1620	0. 1530
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0490	0. 0410	0. 0410	0. 0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	5. 3400	5. 4710	5. 6380	5. 9450
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min		台班	0. 5330	0. 5730	0. 6120	0. 6690
		994500000600	轴流通风机 7. 5kW		台班	0. 2120	0. 2200	0. 2280	0. 2280
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 5340	0. 5470	0. 5640	0. 5950
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 5340	0. 5470	0. 5640	0. 5950	
具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。									

C. 3. 24 容积 400m³ 球罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 24 的规定。

表 C. 3. 24 容积 400m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-20	C3-4-21	C3-4-22	C3-4-23	C3-4-24	
	名 称				球板厚度(mm 以内)					
					16	20	24	28	32	
工 程 量 计 量 单 位					t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	7.491	7.282	6.932	6.650	6.315
	材	020700130000	钢板垫板		kg	16.9000	13.9300	11.8400	10.3000	9.0200
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	19.9650	21.7820	23.5970	25.5270	27.2810
		142900030000	氧气		m³	2.7170	2.5410	2.3400	2.1640	1.9970
		142900050001	乙炔气		m³	1.1484	1.0736	0.9890	0.9143	0.8440
		340100140000	炭精棒		根	19.8380	16.3460	13.8970	12.0840	10.5870
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150		片	23.2600	19.2270	16.3930	14.4400	12.7320
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.2520	0.2320	0.2200	0.2040	0.1880
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0650	0.0650	0.0570	0.0490	0.0490
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	4.9960	4.8680	4.5170	4.4070	4.3020
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.3860	0.4200	0.4080	0.4220	0.4290
		994500000600	轴流通风机 7.5kW		台班	0.1550	0.1550	0.1550	0.1550	0.1550
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.4990	0.4860	0.4510	0.4410	0.4300	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.4990	0.4860	0.4510	0.4410	0.4300	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。										

续表 C. 3. 24 容积 400m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-25	C3-4-26	C3-4-27	C3-4-28
	名 称				球板厚度(mm 以内)			
					36	40	44	48
工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.186	6.069	6.043	5.976
	材	020700130000	钢板垫板	kg	8.0900	7.3400	6.7100	6.1800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	29.3590	31.4720	36.0010	38.1010
		142900030000	氧气	m³	1.8550	1.7210	1.6210	1.5120
		142900050001	乙炔气	m³	0.7835	0.7275	0.6846	0.6396
	料	340100140000	炭精棒	根	9.4970	8.6090	7.8730	7.2510
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	11.4900	10.4860	9.6890	8.9980
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.1690	0.1490	0.1420	0.1380
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0410	0.0410	0.0320	0.0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	4.4210	4.5450	4.8230	4.9850
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.4630	0.4960	0.5430	0.5750
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.1640	0.1640	0.1710	0.1800
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4420	0.4560	0.4830	0.4990	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.4420	0.4560	0.4830	0.4990	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。								

C. 3. 25 容积 650m³ 球罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 25 的规定。

表 C. 3. 25 容积 650m³ 球罐组对安装

项目	编 号			C3-4-29	C3-4-30	C3-4-31	C3-4-32	C3-4-33	
	名 称			球板厚度(mm 以内)					
				16	20	24	28	32	
工 程 量 计 量 单 位				t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.526	6.355	6.054	5.696	5.467
	材	020700130000	钢板垫板	kg	19.1400	15.8900	13.5600	11.4400	10.3100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	16.7200	18.3140	19.8940	21.5660	23.3030
		142900030000	氧气	m³	2.6580	2.4480	2.2800	2.1050	1.9380
		142900050001	乙炔气	m³	1.1231	1.0352	0.9637	0.8901	0.8187
		340100140000	炭精棒	根	16.6130	13.7430	11.7160	10.2090	9.0430
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	19.4780	16.1660	13.8200	12.1990	10.8760
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.1750	0.1630	0.1580	0.1380	0.1270
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0570	0.0490	0.0490	0.0490	0.0490
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0320	0.0320	0.0320	0.0250	0.0250
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	4.1840	4.0920	3.8080	3.7230	3.6760
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.3220	0.3530	0.3450	0.3560	0.3670
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.1470	0.1470	0.1470	0.1470	0.1550	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4180	0.4090	0.3810	0.3720	0.3670	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.4180	0.4090	0.3810	0.3720	0.3670	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。									

续表 C. 3. 25 容积 650m³ 球罐组对安装

项目	编 号			C3-4-34	C3-4-35	C3-4-36	C3-4-37	C3-4-38	
	名 称			球板厚度(mm 以内)					
				36	40	44	48	52	
工 程 量 计 量 单 位				t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.349	5.216	5.152	5.072	4.974
	材	020700130000	钢板垫板	kg	9.2800	8.4200	7.7100	7.0900	6.7600
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	24.9740	26.7910	30.6650	32.4710	34.3170
		142900030000	氧气	m³	1.8090	1.6610	1.5600	1.4520	1.4180
		142900050001	乙炔气	m³	0.7648	0.7022	0.6593	0.6132	0.5989
		340100140000	炭精棒	根	8.0790	7.3290	6.7060	6.1790	5.7290
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	9.7740	8.9260	8.2530	7.6680	7.1980
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.1210	0.1140	0.1090	1.0200	0.0960
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0410	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0250	0.0250	0.0160	0.0160	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.7600	3.8860	4.1080	4.2440	4.2490
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.3930	0.4230	0.4620	0.4890	0.4960
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.1550	0.1550	0.1550	0.1640	0.1640
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3760	0.3880	0.4110	0.4240	0.4250	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.3760	0.3880	0.4110	0.4240	0.4250	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。									

C. 3. 26 容积 1000m³ 球罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 26 的规定。

表 C. 3. 26 容积 1000m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-39	C3-4-40	C3-4-41	C3-4-42	C3-4-43	C3-4-44
	名 称				球板厚度(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				16	20	24	28	32	36
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	t					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.211	6.113	5.783	5.460	5.213	5.162
	材	020700130000	钢板垫板	kg	22.2500	18.5500	15.8900	13.9100	12.0700	10.8900
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	15.5310	17.1470	18.7130	20.3890	21.5770	23.3460
		142900030000	氧气	m ³	2.5150	2.3390	2.1720	1.9950	1.8620	1.6860
		142900050001	乙炔气	m ³	1.0626	0.9890	0.9176	0.8429	0.7868	0.7121
		340100140000	炭精棒	根	15.4320	12.8680	11.0200	9.6520	8.3730	7.5520
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	18.0940	15.1360	13.0000	11.5340	10.0700	9.1370
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.2410	0.2230	0.2100	0.1920	0.1750	0.1630
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0730	0.0730	0.0730	0.0650	0.0650	0.0570
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0410	0.0410	0.0320	0.0320	0.0320	0.0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.1870	3.2320	3.2810	3.3800	3.4030	3.5150
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.3000	0.3310	0.3250	0.3370	0.3400	0.3680
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1380
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3380	0.3430	0.3500	0.3520	0.3590	0.3610
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3380	0.3430	0.3500	0.3520	0.3590	0.3610
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。										

续表 C. 3. 26 容积 1000m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-45	C3-4-46	C3-4-47	C3-4-48	C3-4-49	C3-4-50
	名 称				球板厚度(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				40	44	48	52	56	60
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	t					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.971	4.922	4.815	4.736	4.719	4.615
	材	020700130000	钢板垫板	kg	9.9200	9.1000	8.3600	7.7700	7.2000	6.8100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	25.1400	28.8650	30.4110	32.2920	34.0870	35.9540
		142900030000	氧气	m ³	1.5860	1.4850	1.3760	1.3100	1.2760	1.2420
		142900050001	乙炔气	m ³	0.6703	0.6275	0.5813	0.5538	0.5396	0.5253
		340100140000	炭精棒	根	6.8770	6.3120	5.7870	5.3910	5.0360	4.7250
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	8.3760	7.7690	7.1820	6.7730	6.3790	6.0090
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.1450	0.1320	0.1270	0.1210	0.1140	0.1090
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0570	0.0490	0.0410	0.0410	0.0410	0.0320
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.6460	3.8670	3.9780	3.9940	4.1480	4.3050
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.3970	0.4350	0.4590	0.4660	0.4930	0.5200
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.1380	0.1470	0.1470	0.1640	0.1640	0.1300
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3650	0.3870	0.3980	0.4000	0.4150	0.4300
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3650	0.3870	0.3980	0.4000	0.4150	0.4300
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。										

C. 3. 27 容积 1500m³ 球罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 27 的规定。

表 C. 3. 27 容积 1500m³ 球罐组对安装

项目	编 号			C3-4-51	C3-4-52	C3-4-53	C3-4-54	C3-4-55	C3-4-56	
	名 称			球板厚度(mm 以内)						
				16	20	24	28	32	36	
工 程 量 计 量 单 位				t						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.738	5.456	5.174	4.934	4.686	4.520
	材	020700130000	钢板垫板	kg	25.5400	21.3000	18.2600	15.9900	13.9700	12.5900
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	13.4430	14.8280	16.1910	17.6170	18.7500	20.2710
		142900030000	氧气	m³	2.4590	2.2920	2.1160	1.9480	1.8150	1.6720
		142900050001	乙炔气	m³	1.0396	0.9692	0.8945	0.8231	0.7670	0.7066
		340100140000	炭精棒	根	13.3570	11.1270	9.5350	8.3400	7.2760	6.5570
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	15.6610	13.0890	11.2480	9.9660	8.7500	7.9330
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.2690	0.2520	0.2280	0.2100	0.1930	0.1760
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0730	0.0730	0.0650	0.0650	0.0570	0.0570
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0490	0.0410	0.0410	0.0410	0.0410	0.0320
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.9580	3.0410	3.1000	3.1410	3.3140	3.3630
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.2590	0.2860	0.2810	0.2910	0.2950	0.3200	
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2950	0.3050	0.3100	0.3150	0.3260	0.3410	
具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2950	0.3050	0.3100	0.3150	0.3260	0.3410	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。										

续表 C. 3. 27 容积 1500m³ 球罐组对安装

项目	编 号			C3-4-57	C3-4-58	C3-4-59	C3-4-60	C3-4-61	C3-4-62	
	名 称			球板厚度(mm 以内)						
				40	44	48	52	56	60	
工 程 量 计 量 单 位				t						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.499	4.458	4.370	4.288	4.263	4.180
	材	020700130000	钢板垫板	kg	11.4600	10.7900	9.6700	8.9900	8.4000	7.8700
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	21.8140	25.0340	26.4550	28.0200	29.5680	31.1760
		142900030000	氧气	m³	1.5390	1.4300	1.3620	1.2960	1.2280	1.1950
		142900050001	乙炔气	m³	0.6505	0.6044	0.5758	0.5473	0.5187	0.5055
		340100140000	炭精棒	根	5.9670	5.4740	5.0340	4.6780	4.3690	4.0970
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	7.2680	6.7370	6.2470	5.8770	5.5330	5.2100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.1600	0.1430	0.1340	0.1270	0.1180	0.1060
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.0490	0.0490	0.0410	0.0410	0.0410	0.0320
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0160
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.1640	3.3530	3.4610	3.4650	3.5990	3.7330
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.3440	0.3770	0.3990	0.4050	0.4280	0.4500	
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.1380	0.1470	0.1470	0.1470	0.1550	0.1550	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3160	0.3350	0.3470	0.3470	0.3600	0.3730	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.3160	0.3350	0.3470	0.3470	0.3600	0.3730	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。										

C. 3. 28 容积 2000m³ 球罐组对安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 28 的规定。

表 C. 3. 28 容积 2000m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-63	C3-4-64	C3-4-65	C3-4-66	C3-4-67
	名 称				球板厚度(mm 以内)				
					16	20	24	28	32
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5.666	5.286	4.900	4.650	4.493
	材	020700130000	钢板垫板	kg	25.5800	23.8200	20.4300	17.8800	15.6800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	13.3860	14.7760	16.1430	17.5740	18.8000
		142900030000	氧气	m ³	2.4250	2.2580	2.0820	1.9150	1.7730
		142900050001	乙炔气	m ³	1.0253	0.9538	0.8802	0.8099	0.7495
		340100140000	炭精棒	根	13.3000	11.0890	9.5070	8.3190	7.2960
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	15.5940	13.0440	11.2150	9.9410	8.7740
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.0490	0.0490	0.0490	0.0410	0.0411
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1970	0.1780	0.1590	0.1480	0.1280
		990900002700	汽车式起重机 60t	台班	0.0650	0.0650	0.0570	0.0570	0.0490
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0490	0.0490	0.0490	0.0410	0.0410
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.9650	3.0340	3.0900	3.1470	3.2520
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.2580	0.2850	0.2800	0.2900	0.2960	
994500000600		轴流通风机 7.5kW	台班	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	
994500002800		电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2960	0.3030	0.3090	0.3140	0.3250	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.2960	0.3030	0.3090	0.3140	0.3250	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。									

续表 C. 3. 28 容积 2000m³ 球罐组对安装

项目	编 号				C3-4-68	C3-4-69	C3-4-70	C3-4-71	C3-4-72
	名 称				球板厚度(mm 以内)				
					36	40	44	48	52
	工 程 量 计 量 单 位				t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.368	4.322	4.317	4.269	4.166
	材	020700130000	钢板垫板	kg	14.1300	12.8500	11.7900	10.8500	10.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	20.3220	21.8650	25.0890	26.5310	28.0980
		142900030000	氧气	m ³	1.6190	1.4840	1.3760	1.3090	1.2420
		142900050001	乙炔气	m ³	0.6846	0.6275	0.5813	0.5527	0.5253
		340100140000	炭精棒	根	6.5740	5.9810	5.4860	5.0490	4.6910
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	7.9530	7.2850	6.7520	6.2660	5.8930
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.0320	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	0.1230	0.1180	0.1060	0.0990	0.0920
		990900002700	汽车式起重机 60t	台班	0.0490	0.0410	0.0410	0.0320	0.0320
		990700001500	载重汽车 12t	台班	0.0320	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.0600	3.1710	3.3620	3.4720	3.4750
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.3210	0.3450	0.3780	0.4000	0.4070
		994500000600	轴流通风机 7.5kW	台班	0.1300	0.1380	0.1470	0.1470	0.1470
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3060	0.3170	0.3360	0.3470	0.3470
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3060	0.3170	0.3360	0.3470	0.3470
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								

注:工作内容包括球板检验、基础验收、铲麻面、设置垫铁、立柱拉杆组对安装、球皮坡口除污、组装就位、调整、点焊固定、焊接、打磨、开孔、人孔和接管安装、材料回收等。

V 工艺金属结构制作安装

C. 3. 29 联合平台制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 29 的规定。

表 C. 3. 29- 1 花纹板式平台

项目	编 号				C3-5-1	C3-5-2	C3-5-3	C3-5-4	C3-5-5	C3-5-6	
	名 称				每组重量(t)						
					10	20	40	60	80	80 以外	
	工 程 量 计 量 单 位					t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9. 240	8. 783	8. 685	8. 130	7. 858	7. 300	
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	
		020700130000	钢板垫板	kg	12. 3500	8. 3500	4. 7500	4. 2750	4. 2750	4. 2750	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	22. 2900	21. 5370	21. 1610	20. 5030	19. 6470	19. 2990	
		142900030000	氧气	m³	17. 0630	16. 3810	15. 8630	15. 0020	14. 5070	13. 4810	
		142900050001	乙炔气	m³	7. 2121	6. 9231	6. 7044	6. 3484	6. 1319	5. 6978	
		370500080000	道木	m³	0. 0070	0. 0070	0. 0060	0. 0060	0. 0030	0. 0030	
		050300070000	板方材	m³	0. 0030	0. 0030	0. 0020	0. 0020	0. 0010	0. 0010	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 4250	1. 3780	1. 3490	1. 2640	1. 2160	1. 1970	
		340000110000	其他材料	%	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000	
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 8040	0. 7770	0. 7600	0. 7600	0. 7070	0. 7070	
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0. 3980	-	-	-	-	-	
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	0. 3800	-	-	-	-	
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	0. 3530	-	-	-	
		990900002800	汽车式起重机 120t	台班	-	-	-	0. 3270	0. 3000	0. 2740	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0620	0. 0620	0. 0620	0. 0620	0. 0620	0. 0620	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 0180	0. 0180	0. 0180	0. 0180	0. 0180	0. 0180	
		9907000090100	拖车 30t	台班	-	0. 1150	0. 1150	0. 1150	0. 1150	0. 1150	
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0. 0180	0. 0180	0. 0180	0. 0090	0. 0090	0. 0090	
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 2300	0. 1770	0. 1680	0. 1150	0. 1150	0. 1150	
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3. 6170	3. 5007	3. 3980	3. 3310	3. 1800	3. 1460	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 3620	0. 3510	0. 3400	0. 3330	0. 3180	0. 3140	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 3620	0. 3510	0. 3400	0. 3330	0. 3180	0. 3140	
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、垫铁点固、紧固螺栓等。											

表 C. 3. 29-2 格栅板式平台

项目	编 号				C3-5-7	C3-5-8	C3-5-9	C3-5-10	C3-5-11	C3-5-12	
	名 称				每组重量(t)						
					10	20	40	60	80	80 以外	
	工 程 量 计 量 单 位					t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10.534	10.009	9.797	9.273	8.954	8.216	
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	
		020700130000	钢板垫板	kg	12.3500	8.3600	4.7500	4.2750	4.2750	4.2750	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	25.4120	24.6510	24.1430	23.3810	22.3650	21.8570	
		142900030000	氧气	m³	19.2770	18.4970	17.9270	16.9690	16.3790	15.2280	
		142900050001	乙炔气	m³	8.1473	7.8176	7.5769	7.1725	6.9231	6.4363	
		370500080000	道木	m³	0.0070	0.0070	0.0060	0.0060	0.0030	0.0030	
		050300070000	板方材	m³	0.0020	0.0020	0.0020	0.0010	0.0010	0.0010	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.5680	1.5200	1.4730	1.3870	1.3300	1.3110	
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.8040	0.7770	0.7600	0.7600	0.7070	0.7070	
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0.3980	-	-	-	-	-	
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	0.3800	-	-	-	-	
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	0.3530	-	-	-	
		990900002800	汽车式起重机 120t	台班	-	-	-	0.3270	0.3000	0.2740	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180	
		990700090100	拖车 30t	台班	-	0.1150	0.1150	0.1150	0.1150	0.1150	
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	1.5990	1.5010	1.2020	0.7950	0.7070	0.5300	
		991900090200	立式钻床 50	台班	0.8570	0.8040	0.6450	0.4160	0.3710	0.2740	
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.1940	0.1770	0.1680	0.1590	0.1510	0.1410	
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	4.0100	3.8840	3.8080	3.6920	3.5330	3.4480	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.4010	0.3890	0.3810	0.3690	0.3530	0.3450	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.4010	0.3890	0.3810	0.3690	0.3530	0.3450	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、垫铁点固、紧固螺栓等。											

C. 3. 30 平台制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 30 的规定。

表 C. 3. 30- 1 花纹板式平台

项目	编 号				C3-5-13	C3-5-14	C3-5-15	C3-5-16	C3-5-17	C3-5-18	
	名 称				扇形(t)			矩形(t)			
					0.5	1	1 以外	0.5	1	1 以外	
	工 程 量 计 量 单 位					t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	9.472	7.954	7.198	6.914	6.798	5.667
	材	016300050000	钢材		t	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	19.2240	17.1080	14.9920	17.9640	16.0170	13.9290
		142900030000	氧气		m³	10.1120	9.3010	8.4930	6.1670	5.3870	4.5710
		142900050001	乙炔气		m³	4.2736	3.9308	3.5901	2.6066	2.2769	1.9308
		050300070000	板方材		m³	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1.2920	1.1880	1.0070	0.7980	0.7030	0.6180
		340000110000	其他材料		%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4330	0.4590	0.4750	0.4330	0.4590	0.4750
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.1410	0.1330	0.1150	0.2740	0.2650	0.2300
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	3.0370	2.7020	2.3660	2.8360	2.5260	2.1980
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.3040	0.2710	0.2370	0.2840	0.2530	0.2190
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.3040	0.2710	0.2370	0.2840	0.2530	0.2190
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、垫铁点固、紧固螺栓等。											

表 C. 3. 30-2 格栅板式平台

项目	编 号			C3-5-19	C3-5-20	C3-5-21	C3-5-22	C3-5-23	C3-5-24	
	名 称			扇形			矩形			
				0.5	1	1 以外	0.5	1	1 以外	
	工 程 量 计 量 单 位				t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10.775	9.483	8.082	8.851	7.687	6.460
	材	016300050000	钢材	t	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	24.0580	21.6500	19.0080	20.1640	18.0950	15.8760
		142900030000	氧气	m³	10.2140	9.5000	8.4730	7.4760	6.4130	5.6260
		142900050001	乙炔气	m³	4.3165	4.0165	3.5813	3.1593	2.7110	2.3780
		050300070000	板方材	m³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3590	1.2260	1.0830	1.0740	0.9600	0.8460
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4330	0.4590	0.3450	0.4330	0.4590	0.3450
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.6180	0.6180	0.6180	0.6180	0.6180	0.6180
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.6100	0.5480	0.4860	0.6100	0.5480	0.4860
		991900090200	立式钻床 50	台班	0.3360	0.2920	0.2650	0.3360	0.2920	0.2650
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.1240	0.1060	0.0980	0.2470	0.2120	0.1940
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.8930	3.5070	3.0790	3.1800	2.8620	2.5080
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3900	0.3510	0.3080	0.3080	0.2860	0.2510
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3900	0.3510	0.3080	0.3180	0.2860	0.2510
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、垫铁点固、紧固螺栓等。										

C. 3. 31 梯子、栏杆、扶手制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 31 的规定。

表 C. 3. 31-1 梯子

项目	编 号			C3-5-25	C3-5-26	C3-5-27	C3-5-28	C3-5-29	
	名 称			斜梯制作安装		直梯制作安装	螺旋盘梯制作安装		
				花纹板踏步	格栅板踏步		花纹板踏步	格栅板踏步	
	工 程 量 计 量 单 位				t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	16.760	18.623	17.224	25.057	26.970
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	33.3100	42.7000	24.4600	44.2400	52.2200
		142900030000	氧气	m³	15.7320	18.0900	16.5000	28.5210	31.1400
		142900050001	乙炔气	m³	6.6484	7.6462	6.9736	12.0549	13.1615
		050300070000	板方材	m³	-	-	-	0.0060	0.0040
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.0500	1.3400	2.0800	2.7800	3.1200
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.9020	0.9020	0.7160	0.8550	0.8550
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0650	0.0650	0.0650	0.0650	0.0650
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.0370	0.0370	2.0080	-	-
		991900120300	摩擦压力机 300t	台班	-	-	-	0.1400	0.1400
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.5580	-	0.0650	0.6050	0.6050
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	-	-	-	0.2330	0.2330
具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	7.1020	8.1620	3.9320	8.1070	9.5660	
	994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.7110	0.8170	0.3930	0.8110	0.9570	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.7110	0.8170	0.3930	0.8110	0.9570	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、紧固螺栓等。									

表 C. 3. 31-2 栏杆、扶手

项目	编 号				C3-5-30
	名 称				栏杆、扶手制作安装
	工 程 量 计 量 单 位				t
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	14.300
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	10.5000
		142900030000	氧气	m³	16.9440
		142900050001	乙炔气	m³	7.1615
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.0800
		340000110000	其他材料	%	4.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.9860
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0650
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0190
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.1470
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2150
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2150
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、紧固螺栓等。					

C. 3. 32 桁架、管廊、设备框架、单梁结构制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 32 的规定。

表 C. 3. 32- 1 桁架

项目	编 号				C3-5-31	C3-5-32	C3-5-33	C3-5-34	
	名 称				桁架制作安装				
					每组重量(t)				
					2	5	10	10 以外	
工 程 量 计 量 单 位					t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.467	7.411	7.056	6.657	
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	24.4400	21.4110	20.3680	19.4130	
		142900030000	氧气	m³	9.5350	7.4790	5.6110	5.2920	
		142900050001	乙炔气	m³	4.0297	3.1615	2.3714	2.2363	
		050300070000	板方材	m³	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.6110	1.5300	1.4670	1.3860	
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000	
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.7110	0.7110	0.6780	0.6440	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0590	0.0590	0.0590	0.0590	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0170	0.0170	0.0170	0.0170	
		990700090100	拖车 30t	台班	-	-	-	0.1090	
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.2260	0.2090	0.1840	0.1670	
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.1840	0.1590	0.1510	0.1420	
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.7830	3.3140	3.1550	3.1380	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3790	0.3320	0.3160	0.3140	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3790	0.3320	0.3160	0.3140	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、垫铁点固、紧固螺栓等。									

表 C. 3. 32-2. 1 管廊

项目	编 号				C3-5-35	C3-5-36	C3-5-37	C3-5-38
	名 称				管廊制作安装			
					高度(m)			
					3	5	10	10 以外
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.585	6.914	7.327	7.745
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		020700130000	钢板垫板	kg	11.7000	12.1500	12.6000	12.6000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	23.8250	25.0280	26.5520	28.0310
		142900030000	氧气	m ³	7.4010	7.7800	8.2430	8.7050
		142900050001	乙炔气	m ³	3.1286	3.2879	3.4835	3.6791
		050300070000	板方材	m ³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.4220	1.5030	1.5930	1.6740
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	0.6440
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.6950	0.6780	0.6610	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0590	0.0590	0.0590	0.0590
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0170	0.0170	0.0170	0.0170
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.1260	0.0920	0.0920	0.1000
		991900090200	立式钻床 50	台班	-	0.0420	0.0420	0.0420
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0590	0.0590	0.0590	0.0590
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.5450	3.7280	3.9500	4.1730
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3550	0.3730	0.3950	0.4180
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3550	0.3730	0.3950	0.4180
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、垫铁点固、紧固螺栓等。							

表 C. 3. 32-2. 2 高强度螺栓连接管廊钢结构制作安装

项目	编 号				C3-5-39	C3-5-40
	名 称				制作	安装
	工 程 量 计 量 单 位				t	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5.484	9.675
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	—
		020700130000	钢板垫板	kg	-	14.7000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	8.4320	-
		142900030000	氧气	m ³	6.7720	-
		142900050001	乙炔气	m ³	2.8626	-
		050300070000	板方材	m ³	0.0200	0.0110
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.5540	-
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	2.3560	-
		340000110000	其他材料	%	6.0000	6.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0920	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.2309
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	0.5800	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2310	0.1020
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.7800	-
		991900230000	摇臂钻床	台班	0.2060	-
		991900001400	型钢矫正机 60×800mm	台班	0.1840	-
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.1290	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	1.0856	-
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1090	-
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1090	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括施工准备、放样下料、调直、组对、焊接、吊装就位、安装找正、紧固螺栓、配合检查验收等。

2 高强螺栓连接钢结构安装中已综合考虑零星焊接连接工作,但未考虑栓焊混(并)用连接头安装中的焊接,发生时以连接板重量执行本标准零星小型金属结构构件相关子目。

表 C. 3. 32- 1. 1 设备框架、单梁结构

项目	编 号				C3-5-41	C3-5-42	C3-5-43	C3-5-44	
	名 称				设备框架制作安装			单梁结构	
					跨度(m)				
					10	20	20 以外		
工 程 量 计 量 单 位					t				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	7. 103	7. 890	8. 757	6. 792
	材	016300050000	钢材		t	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)
		020700130000	钢板垫板		kg	4. 9500	4. 5000	4. 0500	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	23. 3440	24. 9480	26. 7300	17. 8200
		142900030000	氧气		m ³	15. 3470	16. 3920	17. 6610	8. 1000
		142900050001	乙炔气		m ³	6. 4868	6. 9280	7. 4648	3. 4231
		050300070000	板方材		m ³	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0040
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 9350	2. 2590	2. 4210	1. 7190
		340000110000	其他材料		%	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 7200	0. 5440	0. 4100	0. 6270
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	0. 1000	0. 1090	0. 1170	-
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0590	0. 0590	0. 0590	0. 0590
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0170	0. 0170	0. 0170	0. 0170
		990700090100	拖车 30t		台班	0. 1770	0. 1090	0. 1000	-
		990700011700	平板拖车组 15t		台班	-	-	-	0. 1670
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1420
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0. 1260	0. 1090	0. 0920	0. 1090
	具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	3. 1880	3. 4020	3. 6480	2. 3050
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80× 100cm		台班	0. 3190	0. 3400	0. 3650	0. 2310
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 3190	0. 3400	0. 3650	0. 2310
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、垫铁点固、紧固螺栓等。									

表 C. 3. 32- 1. 2 高强度螺栓连接设备框架钢结构安装

项目	编 号				C3-5-45	C3-5-46	C3-5-47	C3-5-48
	名 称				高度(m 以内)			
					3	8	15	40
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9.930	8.635	7.855	6.980
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		020700130000	钢板垫板	kg	7.5600	7.3500	7.1400	6.8250
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	8.0000	8.0000	8.0000	8.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.3520	0.3120	0.0980	0.0950
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.1950	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	0.1900
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.1469	0.1170	0.0980	0.0950
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括施工准备、吊装组对、吊装就位、安装找正、紧固螺栓、配合检查验收等。
2 高强螺栓连接钢结构安装中已综合考虑零星焊接连接工作,但未考虑栓焊混(并)用连接头安装中的焊接,发生时以连接板重量执行本标准零星小型金属结构件相关子目。

C. 3. 33 零星小型金属结构件制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 33 的规定。

表 C. 3. 33 零星小型金属结构件制作安装

项目	编 号				C3-5-49	C3-5-50	C3-5-51	C3-5-52
	名 称				制作		安装	
					金属结构件单体重量(kg)			
					50 以内	大于 50	50 以内	大于 50
工 程 量 计 量 单 位					100kg			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.252	1.914	1.507	1.282
	材 料	016300050000	钢材	t	(0.1050)	(0.1050)	—	—
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.8000	1.7100	1.4000	1.3300
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0500	0.0500	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900060000	冲剪机	台班	0.0930	0.0930	-	-
		991900040200	刨边机 12000mm	台班	0.0930	0.0930	-	-
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0930	0.0930	-	-
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0930	0.0930	-	-
992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	0.2360	0.2140	0.1860	0.1860	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括划线、下料、平直、加工、组对、焊接、安装等; 2 零星小型金属结构件适用于各种配套的小型金属结构件,需要施工单位现场加工制作的短缺或少量零星小型金属结构件。								

C. 3. 34 设备支架制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 34 的规定。

表 C. 3. 34 设备支架制作安装

项目	编 号				C3-5-53	C3-5-54	C3-5-55	C3-5-56
	名 称				每组重量(t 以内)			
					0.2	0.5	1	3
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.962	8.003	7.362	6.720
	材	016300050000	钢材	t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	21.2460	19.7130	18.7250	17.7380
		142900030000	氧气	m ³	7.5750	6.7660	6.4210	6.0900
		142900050001	乙炔气	m ³	3.2011	2.8593	2.7143	2.5736
		050300070000	板方材	m ³	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.1970	1.1210	1.0710	1.0070
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2390	0.4420	0.4240	0.3800
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0180	0.0180	0.0180	0.0180
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.1680	0.1330	0.1240	0.1150
		991900090200	立式钻床 50	台班	—	0.0270	0.0270	0.0270
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.2470	0.2120	0.1860	0.1590
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	3.2810	3.0370	2.7940	2.7270
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.3280	0.3040	0.2800	0.2720
	具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3280	0.3040	0.2800	0.2720
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、紧固螺栓等。								

续表 C. 3. 34 设备支架制作安装

项目	编 号				C3-5-57	C3-5-58	C3-5-59		
	名 称				每组重量(t 以内)		每组重量 (t 以外)		
					5	10			
	工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	6. 162	5. 521	4. 963	
	材	016300050000	钢材		t	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	15. 9700	14. 1920	12. 2270	
		142900030000	氧气		m ³	5. 4150	4. 8740	4. 2660	
		142900050001	乙炔气		m ³	2. 2890	2. 0604	1. 8033	
		050300070000	板方材		m ³	0. 0050	0. 0040	0. 0040	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 9120	0. 8170	0. 6940	
		340000110000	其他材料		%	4. 0000	4. 0000	4. 0000	
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 3530	0. 3190	0. 2830	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0620	0. 0620	0. 0620	
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0180	0. 0180	0. 0180	
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0. 1060	0. 0980	0. 0800	
		991900090200	立式钻床 50		台班	0. 0180	0. 0180	0. 0180	
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0. 1590	0. 1330	0. 1330	
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	2. 5480	2. 1900	1. 8880	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 2460	0. 2190	0. 1890	
		具	992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 2460	0. 2190	0. 1890
			994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注 :工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、紧固螺栓等。

注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、调直、型钢煨制、坡口、修口、组对、焊接、吊装就位、找正、焊接、紧固螺栓等。

C. 3. 35 漏斗、料仓制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 35 的规定。

表 C. 3. 35- 1 漏斗

项目	编 号				C3-5-60	C3-5-61	C3-5-62	C3-5-63
	名 称				普通方形漏斗(t 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				0. 5	1	2	3
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	t			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9. 609	8. 981	8. 276	7. 765
材	料	016300050000	钢材	t	(1. 1000)	(1. 1000)	(1. 1000)	(1. 1000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	28. 3220	27. 2440	26. 5580	25. 9700
		142900030000	氧气	m ³	12. 4070	11. 6420	10. 4370	9. 4080
		142900050001	乙炔气	m ³	5. 2440	4. 9209	4. 4110	3. 9758
		050300070000	板方材	m ³	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1. 6660	1. 5680	1. 4700	1. 2740
		340000110000	其他材料	%	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 2460	0. 2460	0. 1840	0. 1840
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0470	0. 0470	0. 0470	0. 0470
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 0920	0. 0920	0. 0730	0. 0730
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	4. 0960	3. 9290	3. 8280	3. 7540
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0730	0. 0730	0. 0470	0. 0470
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 4100	0. 3930	0. 3830	0. 3760
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 4100	0. 3930	0. 3830	0. 3760
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样、下料、切割、剪切、坡口、卷圆压头、找圆、组对、焊接、吊装就位等,不包括角钢圈的煨制和掰八字工作。								

续表 C. 3. 35- 1 漏斗

项目	编 号				C3-5-64	C3-5-65	C3-5-66	C3-5-67
	名 称				普通圆形漏斗(t 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				0. 5	1	2	2 以外
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	t			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8. 587	8. 118	7. 687	7. 387
材	料	016300050000	钢材	t	(1. 0800)	(1. 0800)	(1. 0800)	(1. 0800)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	26. 2640	25. 3820	24. 6960	24. 2060
		142900030000	氧气	m ³	10. 8190	9. 8490	9. 1140	8. 4670
		142900050001	乙炔气	m ³	4. 5725	4. 1626	3. 8516	3. 5791
		050300070000	板方材	m ³	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1. 5680	1. 4700	1. 3720	1. 1760
		340000110000	其他材料	%	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 2460	0. 2310	0. 1840	0. 1840
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0470	0. 0470	0. 0470	0. 0470
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 0730	0. 0470	0. 0470	0. 0470
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0. 1840	0. 1840	0. 1470	0. 1470
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	3. 6330	3. 5710	3. 4980	3. 2210
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0730	0. 0470	0. 0470	0. 0470
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 3670	0. 3580	0. 3500	0. 3230
	具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 3670	0. 3580	0. 3500	0. 3230
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样、下料、切割、剪切、坡口、卷圆压头、找圆、组对、焊接、吊装就位等,不包括角钢圈的煨制和掰八字工作。								

表 C. 3. 35-2 料仓

项目	编 号				C3-5-68	C3-5-69	C3-5-70	C3-5-71
	名 称				铝合金仓、料斗(t 以内)			
					2	5	8	8 以外
	工 程 量 计 量 单 位					t		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	34. 142	33. 268	31. 536	30. 286
	材	014900040000	铝合金型材	kg	(1120. 0000)	(1120. 0000)	(1120. 0000)	(1120. 0000)
		031301140000	铝焊条	kg	13. 1000	12. 4000	11. 5000	11. 0000
		142900020000	氩气	m ³	24. 3000	24. 3000	21. 8000	20. 1000
		142900030000	氧气	m ³	9. 6000	9. 6000	9. 0000	8. 3000
		142900050001	乙炔气	m ³	4. 0571	4. 0571	3. 8044	3. 5077
		143100420000	硝酸	kg	25. 5000	25. 0000	24. 0000	22. 0000
		143300110000	丙酮	kg	2. 2000	2. 2000	2. 2000	2. 2000
		143100380000	氢氧化钠	kg	4. 5000	4. 5000	4. 5000	4. 5000
		340100130000	铈钨棒	g	800. 0000	800. 0000	800. 0000	800. 0000
		340100140000	炭精棒	根	26. 0000	24. 0000	22. 0000	20. 0000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3. 0000	3. 0000	2. 5000	2. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0. 3580	0. 3580	0. 3070	0. 3070
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 0510	0. 0510	0. 0510	0. 0510
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0. 2050	0. 2050	0. 2050	0. 2050
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0. 1020	0. 1020	0. 1020	0. 1020
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 8000	0. 8000	0. 7000	0. 7000
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	4. 9080	4. 2950	3. 8850	3. 5800
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 2230	0. 2230	0. 2050	0. 2050
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样、下料、切割、剪切、坡口、卷圆压头、找圆、组对、焊接、吊装就位等,不包括角钢圈的煨制和掰八字工作。								

C. 3. 36 烟囱、烟道制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 36 的规定。

表 C. 3. 36- 1 烟囱

项目	编 号				C3-5-72	C3-5-73	C3-5-74	C3-5-75	C3-5-76	C3-5-77	
	名 称				烟囱制作安装(直径)						
					制作			安装			
					600	1200	1200 以上	600	1200	1200 以上	
	工 程 量 计 量 单 位				t						
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	6. 304	4. 872	4. 464	3. 008	2. 646	2. 034
	材	016300050000	钢材		t	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	—	—	—
		020700130000	钢板垫板		kg	-	-	-	3. 9000	3. 7000	3. 5840
		020100080200	无石棉橡胶板 中压		kg	-	-	-	2. 8000	2. 2000	1. 9800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	20. 2800	18. 0480	17. 0080	2. 2460	1. 9400	1. 6830
		142900030000	氧气		³ m	4. 6500	4. 3710	4. 2170	1. 2000	0. 8010	0. 7130
		142900050001	乙炔气		³ m	1. 9648	1. 8473	1. 7824	0. 5077	0. 3385	0. 3011
		150105020000	无石棉编绳 综合		kg	-	-	-	0. 4400	0. 3900	0. 3470
		370500080000	道木		m ³	-	-	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		050300070000	板方材		m ³	0. 0030	0. 0030	-	-	-	-
		340000110000	其他材料		%	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 2050	0. 1670	-	0. 0650	0. 0650	-
		990900002600	汽车式起重机 40t		台班	-	-	0. 1469	-	-	0. 0470
		990900003600	汽车式起重机 75t		台班	-	-	-	0. 1740	0. 1580	-
		990900002100	汽车式起重机 100t		台班	-	-	-	-	-	0. 1390
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0190	0. 0190	0. 0190	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	-	-	0. 0650	0. 0650	0. 0470
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0. 1400	0. 1120	0. 1010	-	-	-
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	0. 1400	0. 1132	0. 0920	-	-	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	2. 9190	2. 2510	2. 0250	0. 3650	0. 2260	0. 1840
994300000500		电动空气压缩机 6m ³ /min		台班	0. 1670	0. 1400	0. 1290	-	-	-	
994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 2920	0. 2250	0. 2030	0. 0360	0. 0220	0. 0190		
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 2920	0. 2250	0. 2030	0. 0360	0. 0220	0. 0190		
994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、坡口、修口、卷圆压头、找圆、人孔、清扫孔等配件安装、异径弯头制作、组对、焊接、吊装就位、固定缆风绳等。											

表 C. 3. 36-2 预制双层不锈钢烟囱安装(法兰连接)

项目	编 号				C3-5-78	C3-5-79	C3-5-80	C3-5-81
	名 称				内径(mm 以内)			
					300	400	500	600
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.692	1.770	2.010	2.330
	材	333900060000	预制双层不锈钢保温烟囱	m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		142900030000	氧气	m³	0.0273	0.0364	0.0612	0.0735
		142900050001	乙炔气	m³	0.0115	0.0154	0.0259	0.0311
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0141	0.0188	0.0236	0.0283
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2760	0.3679	0.2983	0.3580
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.3890	0.5186	0.2229	0.2675
		012100090000	角钢 63 以内	kg	0.8120	1.0823	1.9845	2.3814
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	1.1304	1.5067	0.8949	1.0739
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	2.3927	3.1892	1.9970	2.3964
		203300050000	石墨密封垫片	kg	0.4000	0.6900	0.8300	0.8400
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.0738	0.0771	0.0805	0.0814
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0047	0.0063	0.0079	0.0094
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0246	0.0257	0.0268	0.0271
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、组装就位、找正、找平、加垫、上螺栓、紧固等; 2 预制双层不锈钢烟囱(法兰连接)安装适用于公共建筑物中的燃油燃气锅炉、直燃型溴化锂吸收式冷热水机组、柴油发电机、厨房的排烟系统,按照安装在建筑物内考虑,如果安装在建筑外墙,或高于屋面(地面)3m,所发生的措施应依据方案另行计算,安装在建筑外墙的烟囱,其结构性支撑架应执行零星小型金属结构件安装相应项目。								

续表 C. 3. 36-2 预制双层不锈钢烟囱安装(法兰连接)

项目	编 号				C3-5-82	C3-5-83	C3-5-84	C3-5-85
	名 称				内径(mm 以内)			
					700	800	900	1000
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.770	3.220	3.490	3.550
	材	333900060000	预制双层不锈钢保温烟囱	m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		142900030000	氧气	m ³	0.0857	0.0980	0.1081	0.1287
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0362	0.0414	0.0457	0.0544
		031301010000	电焊条(综合)	kg	0.0330	0.0377	0.0424	0.0471
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.4176	0.4773	0.5269	0.2355
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	0.3799
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.3121	0.3567	0.3938	0.7316
		012100090000	角钢 63 以内	kg	2.7783	3.1752	3.5051	4.4023
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	1.2529	1.4318	1.5806	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	0.9106
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	2.7959	3.1953	3.5273	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	1.9970
	料	203300050000	石墨密封垫片	kg	1.0300	1.1600	1.3000	1.3100
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.0822	0.0831	0.0839	0.0848
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0110	0.0126	0.0139	0.0157
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0274	0.0277	0.0280	0.0283
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、组装就位、找正、找平、加垫、上螺栓、紧固等;
2 预制双层不锈钢烟囱(法兰连接)安装适用于公共建筑物中的燃油燃气锅炉、直燃型溴化锂吸收式冷热水机组、柴油发电机、厨房的排烟系统,按照安装在建筑物内考虑,如果安装在建筑外墙,或高于屋面(地面)3m,所发生的措施应依据方案另行计算,安装在建筑外墙的烟囱,其结构性支撑架应执行零星小型金属结构件安装相应项目。

表 C. 3. 36-3 烟道

项目	编 号				C3-5-86	C3-5-87	C3-5-88	C3-5-89
	名 称				烟道制作		烟道安装	
					圆 形	矩 形	圆 形	矩 形
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.816	9.204	6.135	6.135
	材	016300050000	钢材	t	(1.0800)	(1.1000)	—	—
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	19.7999	29.8554	3.4941	5.2686
		142900030000	氧气	m ³	5.4648	7.6476	3.6432	5.0984
		142900050001	乙炔气	m ³	2.3097	3.2321	1.5398	2.1547
		370500080000	道木	m ³	-	-	0.0100	0.0100
		050300070000	板方材	m ³	0.0040	0.0040	-	-
		340000110000	其他材料	%	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2979	0.3666	0.0931	0.0894
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	0.2050	0.2880
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0190	0.0190	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.0650	0.0650
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.7400	0.1270	-	-
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0.2490	0.3630	-	-
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.6359	3.8828	0.4652	0.6852
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2635	0.3885	0.0465	0.0686
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2635	0.3885	0.0465	0.0686
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							
注:工作内容包括放样、号料、切割、剪切、坡口、修口、卷圆压头、找圆、人孔、清扫孔等配件安装、异径弯头制作、组对、焊接、吊装就位、固定缆风绳等。								

C. 3. 37 钢板组合工字钢制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 37 的规定。

表 C. 3. 37 钢板组合工字钢制作

项目	编 号				C3-5-90	C3-5-91	C3-5-92	C3-5-93	C3-5-94	
	名 称				钢板厚度(mm 以内)					
					16	26				
					工字钢高度(mm 以内)				工字钢高度 (mm 以外)	
					400		500	600		
	工 程 量 计 量 单 位				t					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	8. 880	7. 494	6. 299	5. 037	4. 595
	材	016300050000	钢材		t	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	54. 1690	48. 6120	38. 6940	35. 1030	29. 1460
		142900030000	氧气		m ³	12. 3780	12. 2180	11. 1720	8. 5790	7. 0770
		142900050001	乙炔气		m ³	5. 2319	5. 1637	4. 7220	3. 6264	2. 9912
		050300070000	板方材		m ³	0. 0950	0. 0860	0. 0670	0. 0570	0. 0380
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	6. 5650	6. 4510	4. 4370	3. 5530	2. 7080
		340000110000	其他材料		%	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 7340	0. 6100	0. 5170	0. 4290	0. 3400
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 1140	0. 1060	0. 0900	0. 0820	0. 0730
		991900040200	刨边机 12000mm		台班	0. 2360	0. 2220	0. 1800	0. 1390	0. 1110
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0. 2700	0. 2540	0. 2120	0. 1720	0. 1400
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	7. 2260	6. 4870	5. 1650	4. 6850	3. 8860
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 7230	0. 6490	0. 5170	0. 4690	0. 3890
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 7230	0. 6490	0. 5170	0. 4690	0. 3890
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括放样、号料、切割、坡口、点焊、焊接、矫正、堆放等。										

C. 3. 38 型钢圈制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 38 的规定。

表 C. 3. 38- 1 角钢圈制作

项目	编 号			C3-5-95	C3-5-96	C3-5-97	C3-5-98		
	名 称			角钢型号					
				6. 3					
	工 程 量 计 量 单 位			D1200	D2400	D3600	D4800		
t									
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	8. 626	7. 347	6. 050	5. 321
	材	016300050000	钢材		t	(1. 0700)	(1. 0700)	(1. 0700)	(1. 0700)
		012900120500	热轧薄钢板 δ3.0mm~4.0mm		kg	21. 8500	21. 8500	21. 8500	21. 8500
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	9. 5230	8. 2860	7. 3350	6. 8300
		142900030000	氧气		m³	5. 1870	4. 8650	4. 5400	4. 2180
		142900050001	乙炔气		m³	2. 1923	2. 0560	1. 9187	1. 7824
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 4920	1. 4540	1. 4160	1. 3680
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 1555	0. 1540	0. 1530	0. 1490
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 1410	0. 1370	0. 1360	0. 1330
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	1. 0600	0. 9720	0. 8840	0. 7950
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	2. 1030	1. 8280	1. 6210	1. 5080
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 2100	0. 1830	0. 1620	0. 1510
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 2100	0. 1830	0. 1620	0. 1510
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
具									

注:工作内容包括放样、号料、拼对点焊、滚圆切割、打磨堆放、编号等。

续表 C. 3. 38- 1 角钢圈制作

项目	编 号				C3-5-99	C3-5-100	C3-5-101	
	名 称				角钢型号			
					8			
					D2400	D3600	D4800	
工 程 量 计 量 单 位				t				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	5. 793	4. 595	4. 104
	材	016300050000	钢材		t	(1. 0700)	(1. 0700)	(1. 0700)
		012900120500	热轧薄钢板 δ3. 0mm~4. 0mm		kg	17. 6700	17. 6700	17. 6700
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	18. 6000	18. 6000	18. 6000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg ₃	7. 7170	6. 6980	6. 0710
		142900030000	氧气		m	4. 4180	3. 6960	2. 8590
		142900050001	乙炔气		m ³	1. 8670	1. 5626	1. 2088
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 0830	1. 0170	0. 9310
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 1280	0. 1250	0. 1240
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 1330	0. 1330	0. 1320
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	0. 9370	0. 8480	0. 7950
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1. 7050	1. 4760	1. 3410
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0. 1700	0. 1480	0. 1340
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 1700	0. 1480	0. 1340
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具							

注:工作内容包括放样、号料、拼对点焊、滚圆切割、打磨堆放、编号等。

表 C. 3. 38-2 槽钢圈制作

项目	编 号				C3-5-102	C3-5-103	C3-5-104	C3-5-105
	名 称				槽钢型号			
					12.6			
					D2400	D3600	D4800	D6000
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.417	5.636	5.236	4.837
	材	016300050000	钢材	t	(1.0700)	(1.0700)	(1.0700)	(1.0700)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	7.8500	6.9500	6.4700	5.8200
		142900030000	氧气	m³	1.6020	1.4010	1.3020	1.2000
		142900050001	乙炔气	m³	0.6703	0.5923	0.5505	0.5077
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.2800	1.2300	1.1700	1.1200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1400	0.1350	0.1350	0.1320
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1440	0.1400	0.1390	0.1350
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	1.0230	0.8650	0.8280	0.7910
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	1.7310	1.5370	1.4300	1.2850
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1730	0.1530	0.1430	0.1280
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1730	0.1530	0.1430	0.1280
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、号料、滚圆、切割、打磨焊接、堆放、编号等。								

续表 C. 3. 38-2 槽钢圈制作

项目	编 号				C3-5-106	C3-5-107	C3-5-108	
	名 称				槽钢型号			
					20			
					D3600	D4800	D6000	
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	4.999	4.695	4.468
	材	016300050000	钢材		t	(1.0700)	(1.0700)	(1.0700)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	6.1160	5.6940	5.1200
		142900030000	氧气		m³	1.4010	1.2000	1.1010
		142900050001	乙炔气		m³	0.5923	0.5077	0.4648
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1.1200	1.0700	1.0200
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.1260	0.1250	0.1210
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.1300	0.1290	0.1280
		992300030100	卷板机 30×2000		台班	0.8180	0.7630	0.6510
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	1.3520	1.2560	1.1300
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.1350	0.1260	0.1100
	具	992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1350	0.1260	0.1100
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、号料、滚圆、切割、打磨焊接、堆放、编号等。								

表 C. 3. 38-3 扁钢圈制作

项目	编 号				C3-5-109	C3-5-110	C3-5-111	C3-5-112
	名 称				扁钢型号			
					50			
					D1200	D2400	D3600	D4800
	工 程 量 计 量 单 位				t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	14.014	12.546	10.409	8.705
	材	016300050000	钢材	t	(1.0700)	(1.0700)	(1.0700)	(1.0700)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	12.1230	10.8900	9.5580	8.8920
		142900030000	氧气	m³	10.3770	8.6480	7.2070	6.0060
		142900050001	乙炔气	m³	4.3857	3.6549	3.0462	2.5385
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.6300	1.5800	1.5300	1.4800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1400	0.1400	0.1350	0.1300
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1670	0.1670	0.1670	0.1630
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.6780	2.4050	2.1100	1.9610
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2680	0.2410	0.2110	0.1960
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2680	0.2410	0.2110	0.1960
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、号料、切割、卷圈、找圆、焊接、堆放、编号等。								

续表 C. 3. 38-3 扁钢圈制作

项目	编 号				C3-5-113	C3-5-114	C3-5-115	C3-5-116
	名 称				扁钢型号			
					80			
					D2400	D3600	D4800	D6000
工 程 量 计 量 单 位					t			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	10.876	9.099	8.211	6.874
	材	016300050000	钢材	t	(1.0700)	(1.0700)	(1.0700)	(1.0700)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	9.9960	8.6960	7.6930	7.3100
		142900030000	氧气	m³	7.9270	6.6060	5.5050	4.5880
		142900050001	乙炔气	m³	3.3505	2.7923	2.3264	1.9396
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.5300	1.4800	1.4300	1.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1320	0.1300	0.1260	0.1260
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1490	0.1490	0.1450	0.1440
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.2080	1.9170	1.6980	1.6160
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.2210	0.1920	0.1700	0.1620
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2210	0.1920	0.1700	0.1620
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、号料、切割、卷圈、找圆、焊接、堆放、编号等。								

表 C. 3. 38-4. 1 型钢煨制胎具角钢、扁钢

项目	编 号				C3-5-117	C3-5-118	C3-5-119	C3-5-120	C3-5-121
	名 称				煨制直径(mm 以内)				
					1200	1400	1600	1800	2000
	工 程 量 计 量 单 位				个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.068	0.090	0.099	0.120	0.123
	材	012900020200	热轧厚钢板 δ10mm	kg	11.0000	14.0000	16.0000	18.0000	22.0000
		016300020200	铸钢 235 [#]	kg	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		290639040100	圆钢卡子 φ50	kg	0.6000	0.6000	0.6000	0.6000	0.6000
		142900030000	氧气	m ³	0.0600	0.0700	0.0800	0.0900	0.1000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0253	0.0297	0.0341	0.0385	0.0418
	料	031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.0900	0.0900	0.0900	0.1000	0.1100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括样板制作、号料、切割、打磨、组对、整形、成品检查等; 2 型钢煨制胎具项目的胎具用料已将回收值从消耗量内扣除。									

续表 C. 3. 38-4. 1 型钢煨制胎具角钢、扁钢

项目	编 号				C3-5-122	C3-5-123	C3-5-124	C3-5-125
	名 称				煨制直径(mm 以内)			
					2200	2400	2600	3000
	工 程 量 计 量 单 位					个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 128	0. 145	0. 162	0. 192
	材	012900020200	热轧厚钢板 δ10mm	kg	25. 0000	28. 0000	32. 0000	43. 0000
		016300020200	铸钢 235#	kg	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		290639040100	圆钢卡子 φ50	kg	0. 6000	0. 6000	0. 6000	0. 6000
		142900030000	氧气	m ³	0. 1100	0. 1200	0. 1200	0. 1200
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0462	0. 0505	0. 0505	0. 0505
	料	031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 1200	0. 1400	0. 1400	0. 1400
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:1 工作内容包括样板制作、号料、切割、打磨、组对、整形、成品检查等; 2 型钢煨制胎具项目的胎具用料已将回收值从消耗量内扣除。								

续表 C. 3. 38-4. 1 型钢煨制胎具角钢、扁钢

项目	编 号				C3-5-126	C3-5-127	C3-5-128	C3-5-129
	名 称				煨制直径(mm 以内)			
					3600	4000	4400	4800
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.204	0.213	0.230	0.277
	材	012900020200	热轧厚钢板 δ10mm	kg	54.0000	66.8000	88.0000	96.0000
		016300020200	铸钢 235 [#]	kg	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		290639040100	圆钢卡子 φ50	kg	0.6000	0.6000	0.6000	0.6000
		142900030000	氧气	m ³	0.1400	0.1600	0.1800	0.2000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0593	0.0681	0.0758	0.0846
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0.1600	0.1800	0.2000	0.2300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括样板制作、号料、切割、打磨、组对、整形、成品检查等; 2 型钢煨制胎具项目的胎具用料已将回收值从消耗量内扣除。								

表 C. 3. 38-4. 2 型钢煨制胎具槽钢、工字钢

项目	编 号				C3-5-130	C3-5-131	C3-5-132	C3-5-133	C3-5-134	
	名 称				煨制直径(mm 以内)					
					2400	3000	4000	5000	6000	
	工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.132	0.180	0.243	0.330	0.448
	材	012900020200	热轧厚钢板 δ10mm		kg	46.0000	78.0000	115.0000	156.0000	211.0000
		016300020200	铸钢 235#		kg	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.7000	0.9500	1.2900	1.7600	2.3800
		142900030000	氧气		m ³	0.1290	0.1800	0.2400	0.3300	0.4410
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0549	0.0758	0.1011	0.1396	0.1868
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0.0330	0.0440	0.0580	0.0810	0.1100
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0110	0.0180	0.0240	0.0330	0.0450
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	0.1300	0.1770	0.2400	0.3260	0.4420
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm		台班	0.0130	0.0180	0.0240	0.0330	0.0450
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0130	0.0180	0.0240	0.0330	0.0450
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括样板制作、号料、切割、打磨、组对、整形、成品检查等; 2 型钢煨制胎具项目的胎具用料已将回收值从消耗量内扣除。										

VI 撬块安装

C. 3. 39 设备类工艺单元的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 39 的规定。

表 C. 3. 39 设备类工艺单元

项目	编 号				C3-6-1	C3-6-2	C3-6-3	C3-6-4	C3-6-5	
	名 称				撬块面积 10m ² 以内			撬块面积 20m ² 以内		
					设备重量(t 以内)					
					5	10	15	10	20	
工 程 量 计 量 单 位					套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	22.279	33.285	45.982	57.041	73.615	
	材	012900010000	钢板 综合	kg	35.4626	37.4412	40.5613	45.0512	46.8776	
		142900030000	氧气	m ³	0.4033	0.4033	0.4947	0.5251	0.5860	
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1700	0.1700	0.2090	0.2220	0.2480	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.9786	2.3591	2.5874	2.6635	3.0440	
		031509040000	平垫铁 综合	kg	7.9144	9.8930	12.1760	15.2200	19.7860	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	15.8288	19.4816	24.7325	30.6074	40.0438	
		140300010000	煤油	kg	1.8264	1.8264	1.8264	2.2830	2.2830	
		140700020000	润滑油	kg	0.5708	0.6088	0.7230	0.7610	0.9513	
		140700030000	机油	kg ₂	1.0654	1.0654	1.0654	1.3698	1.3698	
		022700000600	无石棉布 δ2.5	m	0.6469	0.7230	0.8371	0.9132	1.0806	
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	0.6088	0.8371	1.1415	1.1415	1.5220	
		202100050002	盲板综合	kg	4.7182	4.7182	4.7182	5.3270	5.3270	
		370500080000	道木	m ³	0.4186	0.4186	0.4186	0.5479	0.5479	
	料	031107140000	铁砂布	张	1.5220	1.5220	1.5220	2.2830	2.2830	
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.9786	2.2830	2.6635	2.6635	3.0440	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2509	0.2941	-	-	-	
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.3287	0.4152	-	
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0.4931	0.5796	-	0.7785	0.4931	
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	0.7439	-	1.1072	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2509	0.2941	-	-	-	
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	0.4152	-	
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	0.3720	-	0.4931	
		990700080200	叉式装载机 5t	台班	0.6574	0.6574	0.8218	0.8218	1.0553	
		994400010100	电动单级离心清水泵 φ50mm	台班	0.3374	0.3374	0.4152	0.4931	0.6142	
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.1644	0.1644	0.2509	0.2855	0.2855	
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.4239	0.8218	0.8218	0.8218	0.8218	
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min	台班	0.1817	0.1817	0.2076	0.2509	0.2509	
		具	994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.0433	0.0865	0.0865	0.0865	0.0865
			992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0433	0.0865	0.0865	0.0865	0.0865
			994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、基础处理、垫铁设置、单元整体吊装就位、安装找正、单元底座上电气仪表连接件组装紧固、单元系统试压、单元调试、配合检查验收等。										

续表 C. 3. 39 设备类工艺单元

项目	编 号				C3-6-6	C3-6-7	C3-6-8	C3-6-9
	名 称				撬块面积 20m ² 以内	撬块面积 30m ² 以内		
					设备重量(t 以内)			
					30	20	40	50
工 程 量 计 量 单 位					套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	91. 367	105. 103	129. 997	159. 935
	材	012900010000	钢板 综合	kg	51. 2150	62. 7060	66. 8160	73. 4370
		142900030000	氧气	m ³	0. 6540	0. 6930	0. 8680	1. 0270
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 2770	0. 2920	0. 3670	0. 4340
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3. 3480	3. 5010	3. 8810	4. 2620
		031509040000	平垫铁 综合	kg	22. 8300	31. 9620	42. 7230	46. 5730
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	45. 7820	64. 3050	76. 3130	93. 1460
		140300010000	煤油	kg	2. 2830	3. 0440	3. 0440	3. 0440
		140700020000	润滑油	kg	1. 1030	1. 1420	1. 5980	2. 1310
		140700030000	机油	kg ₂	1. 3700	1. 9030	1. 9030	1. 9030
		022700000600	无石棉布 δ2. 5	m	1. 2560	1. 3010	1. 5220	1. 8260
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	1. 9790	2. 4350	2. 8920	3. 4250
		202100050002	盲板综合	kg	5. 3270	6. 8490	6. 8490	6. 8490
		370500080000	道木	m ³	0. 5480	0. 8680	0. 8680	0. 8680
		031107140000	铁砂布	张	2. 2830	3. 0440	3. 0440	3. 0440
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	3. 4250	3. 8050	4. 2620	5. 1750
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	0. 6570	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0. 6570	1. 6440	0. 7090	-
		990900003700	汽车式起重机 80t	台班	1. 2370	-	1. 7300	0. 7440
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	2. 6300
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	0. 6570	-	-
		990700011500	平板拖车组 40t	台班	0. 6570	-	0. 7090	-
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	-	-	0. 7090
		990700080200	叉式装载机 5t	台班	1. 2370	1. 4790	1. 6440	2. 3010
		994400010100	电动单级离心清水泵 φ50mm	台班	0. 7440	0. 8220	1. 0290	1. 6440
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 2850	0. 4930	0. 4930	0. 5800
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 8220	1. 0730	1. 2370	1. 4790
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min	台班	0. 2510	0. 8220	0. 8220	0. 8220
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0870	0. 1040	0. 1210	0. 1470
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0870	0. 1040	0. 1210	0. 1470
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		注:工作内容包括施工准备、基础处理、垫铁设置、单元整体吊装就位、安装找正、单元底座上电气仪表连接件组装紧固、单元系统试压、单元调试、配合检查验收等。						

C. 3. 40 泵类工艺单元的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 40 的规定。

表 C. 3. 40 泵类工艺单元

项目	编 号				C3-6-10	C3-6-11	C3-6-12	C3-6-13	C3-6-14
	名 称				撬块面积 10m ² 以内			撬块面积 20m ² 以内	
					设备重量(t 以内)				
					5	10	15	10	20
工 程 量 计 量 单 位					套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	19. 165	26. 485	32. 595	40. 265	47. 882
	材	012900010000	钢板 综合	kg	29. 6486	30. 2117	31. 1249	35. 3865	38. 6588
		142900030000	氧气	m ³	0. 3577	0. 3577	0. 3577	0. 4414	0. 4414
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1512	0. 1512	0. 1512	0. 1865	0. 1865
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 1415	1. 5220	1. 8264	1. 8264	2. 2830
		031509040000	平垫铁 综合	kg	6. 1641	7. 6100	9. 1320	10. 6540	13. 6980
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	13. 3936	14. 7330	18. 7206	21. 9168	24. 6564
		140300010000	煤油	kg	0. 3501	0. 4414	0. 4870	0. 5327	0. 6088
		140700020000	润滑油	kg	0. 5251	0. 5251	0. 5251	0. 7230	0. 7230
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg ₂	1. 5220	1. 6742	1. 9025	1. 9025	2. 2830
		022700000600	无石棉布 δ2. 5	m	0. 1750	0. 1750	0. 1750	0. 1903	0. 2283
		370500080000	道木	m ³	0. 3957	0. 3957	0. 3957	0. 4718	0. 4718
		031107140000	铁砂布	张	1. 5220	1. 5220	1. 5220	2. 2830	2. 2830
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	0. 9132	1. 1415	1. 2937	1. 2937	1. 5220
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 2595	0. 2941	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0. 4152	0. 3460	0. 3720
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	0. 5796	0. 7266	-	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	0. 8218	0. 7093	0. 8218
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 2595	0. 2941	-	-	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	0. 4152	0. 3460	-
		990700010500	平板拖车组 20t	台班	-	-	-	-	0. 3720
		990700080200	叉式装载机 5t	台班	0. 4152	0. 6574	0. 8218	0. 6574	0. 8218
		994400010100	电动单级离心清水泵 φ50mm	台班	0. 1644	0. 2509	0. 3720	0. 3201	0. 4585
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0952	0. 1211	0. 1471	0. 1990	0. 2509
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 2855	0. 4931	0. 8218	0. 6920	0. 8218
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min	台班	0. 1298	0. 1644	0. 2509	0. 2076	0. 2509
	具	994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0260	0. 0519	0. 0865	0. 0692	0. 0865
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0260	0. 0519	0. 0865	0. 0692	0. 0865
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、基础处理、垫铁设置、单元整体吊装就位、安装找正、单元底座上电气仪表连接件组装紧固、单元系统试压、单元调试、配合检查验收等。									

续表 C. 3. 40 泵类工艺单元

项目	编 号				C3-6-15	C3-6-16	C3-6-17	C3-6-18
	名 称				撬块面积 20m² 以内	撬块面积 30m² 以内		
					设备重量(t 以内)			
					30	20	40	50
工 程 量 计 量 单 位					套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	53.343	58.083	66.464	78.172
	材	012900010000	钢板 综合	kg	40.9038	47.0298	52.5851	56.4662
		142900030000	氧气	m³	0.4414	0.6088	0.6088	0.6088
		142900050001	乙炔气	m³	0.1865	0.2573	0.2573	0.2573
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.7396	2.6635	3.0440	3.9572
		031509040000	平垫铁 综合	kg	16.7420	18.2640	23.1344	28.2331
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	33.7884	36.8324	46.2688	56.4662
		140300010000	煤油	kg	0.6697	0.6849	0.9132	1.1035
		140700020000	润滑油	kg	0.7230	0.9132	0.9132	0.9132
		020100080200	无石棉橡胶板 中压	kg	2.6635	2.2830	3.0440	3.4245
		022700000600	无石棉布 δ2.5	m²	0.2664	0.2740	0.3805	0.4186
		370500080000	道木	m³	0.4718	0.5479	0.5479	0.5479
	料	031107140000	铁砂布	张	2.2830	3.0440	3.0440	3.0440
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	1.6742	1.9025	2.2830	2.6635
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.5104	-
	990900002000		汽车式起重机 50t	台班	0.9429	1.3321	0.5623	-
	990900003700		汽车式起重机 80t	台班	-	-	0.9169	0.6574
	990900002100		汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	1.0121
	990700010500		平板拖车组 20t	台班	-	0.5104	-	-
	990700090300		拖车组 40t	台班	0.4931	-	0.5623	-
	990700010600		平板拖车组 60t	台班	-	-	-	0.6574
	990700080200		叉式装载机 5t	台班	1.0726	0.9861	1.2370	1.6435
	994400010100		电动单级离心清水泵 φ50mm	台班	0.6401	0.4758	0.5450	0.5969
	994400110300		试压泵 60MPa	台班	0.2509	0.2163	0.3979	0.4585
	992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	1.0726	1.0294	1.1159	1.2975
	具		994300000400	电动空气压缩机 3m³/min	台班	0.3460	0.3460	0.4325
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0.1038	0.1038	0.1125	0.1298
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1038	0.1038	0.1125	0.1298
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括施工准备、基础处理、垫铁设置、单元整体吊装就位、安装找正、单元底座上电气仪表连接件组装紧固、单元系统试压、单元调试、配合检查验收等。

C. 3. 41 应急发电机组工艺单位的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 41 的规定。

表 C. 3. 41 应急发电机组工艺单位

项目	编 号				C3-6-19	C3-6-20	C3-6-21	C3-6-22	C3-6-23	
	名 称				撬块面积 10m ² 以内		撬块面积 20m ² 以内			
					设备重量(t 以内)					
					5	10	5	10	15	
	工 程 量 计 量 单 位				套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	16. 191	26. 189	29. 981	33. 987	39. 607	
	材	012900010000	钢板 综合	kg	32. 5708	40. 9418	36. 7563	37. 8217	39. 7242	
		142900030000	氧气	m ³	0. 1826	0. 1826	0. 2740	0. 2740	0. 2740	
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0771	0. 0771	0. 1158	0. 1158	0. 1158	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 6849	0. 9132	1. 1415	1. 3698	1. 8264	
		031509040000	平垫铁 综合	kg	6. 7729	7. 6100	9. 1320	11. 4150	14. 4590	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	13. 5458	14. 8395	18. 8728	22. 6017	28. 7810	
		370500080000	道木	m ³	0. 4490	0. 4490	0. 4794	0. 4794	0. 4794	
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 2595	0. 3114	0. 2941	0. 3287	-	
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 5796	0. 6747	0. 6574	0. 7872	0. 3806	
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	-	1. 0899	
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 2595	0. 3114	0. 2941	0. 3287	-	
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	-	0. 3806	
		990700080200	叉式装载机 5t	台班	0. 4152	0. 4931	0. 4152	0. 4931	0. 8218	
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 2509	0. 4152	0. 4152	0. 4931	0. 6574	
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80× 100cm	台班	0. 0260	0. 0433	0. 0433	0. 0519	0. 0519	
		具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0260	0. 0433	0. 0433	0. 0519	0. 0519
			994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、基础处理、垫铁设置、单元整体吊装就位、安装找正、单元底座上电气仪表连接件组装紧固、单元系统试压、单元调试、配合检查验收等。										

C. 3. 42 仪表供风工艺单元的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 42 的规定。

表 C. 3. 42 仪表供风工艺单元

项目	编 号				C3-6-24	C3-6-25	C3-6-26	C3-6-27	C3-6-28	C3-6-29
	名 称				撬块面积 10m ² 以内			撬块面积 20m ² 以内		
					设备重量(t 以内)					
					3	5	10	5	10	15
工 程 量 计 量 单 位					套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9. 870	10. 964	11. 868	12. 186	13. 407	15. 129
	材	012900010000	钢板 综合	kg	24. 3520	27. 3960	31. 9620	30. 4400	31. 9620	38. 8110
		142900030000	氧气	m ³	0. 1826	0. 1826	0. 1826	0. 2283	0. 2283	0. 2740
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0771	0. 0771	0. 0771	0. 0964	0. 0964	0. 1158
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 6849	0. 6849	0. 9132	0. 8371	0. 9893	1. 1415
		031509040000	平垫铁 综合	kg	6. 2098	6. 2098	6. 2098	7. 6100	7. 6100	7. 6100
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	12. 5565	12. 5565	12. 5565	15. 6766	15. 6766	15. 6766
		172500320000	异型塑料管 φ2. 5~5	m	1. 2176	1. 2709	1. 3089	1. 3241	1. 4079	1. 5220
		341300120000	标志牌	个	41. 0940	42. 6160	44. 1380	44. 1380	46. 4210	48. 7040
		370500080000	道木	m ³	0. 3577	0. 3577	0. 3577	0. 3957	0. 3957	0. 3957
		031107140000	铁砂布	张	0. 3957	0. 4262	0. 4414	0. 4414	0. 4566	0. 4947
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 4412	0. 4412	0. 2941	0. 2682	0. 2941	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0. 2163	0. 2682	0. 2941	0. 3374
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	-	-	0. 5882
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 2509	0. 2595	0. 2941	0. 2682	0. 2941	-
		990700001500	载重汽车 12t	台班	-	-	-	-	-	0. 3374
		990700080200	叉式装载机 5t	台班	0. 4152	0. 4152	0. 4931	0. 4152	0. 4931	0. 6574
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 2509	0. 2509	0. 3720	0. 3287	0. 4150	0. 4931
		994500002800	电焊条烘干箱 80×80×100cm	台班	0. 0260	0. 0260	0. 0433	0. 0346	0. 0433	0. 0519
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0260	0. 0260	0. 0433	0. 0346	0. 0433	0. 0519
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括施工准备、基础处理、垫铁设置、单元整体吊装就位、安装找正、单元底座上电气仪表连接件组装紧固、单元系统试压、单元调试、配合检查验收等。										

VII 热处理

C. 3. 43 球罐整体热处理的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 43 的规定。

表 C. 3. 43 球罐整体热处理

项目	编 号				C3-7-1	C3-7-2	C3-7-3	C3-7-4
	名 称				柴油加热			
					球罐容积(m³)			
					50	120	200	400
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	138.293	174.116	212.786	303.643
	材	012900035100	均热不锈钢板 1Cr18Ni9Ti	kg	14.1000	21.2000	28.2600	70.5600
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	15.1300	19.0500	24.2200	36.4100
		142900030000	氧气	m³	8.0100	10.1700	12.9300	19.4100
		142900050001	乙炔气	m³	3.3857	4.2989	5.4648	8.2033
		330700000100	储油罐 φ1000×2000×8	台	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		330700010100	分气罐 φ377×800×8	台	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		330700020100	油缓冲罐 φ377×800×10	台	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		333900000100	烟囱 φ500-600×2000×4	个	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		181500350100	进风套筒 φ320×560×4	套	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		215500030000	主付点火器	套	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		232200010000	燃油喷嘴 1#~2#	件	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		531100070000	油过滤器	个	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		190100035200	法兰截止阀 J41T-16-20	个	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	10.0000	12.0000	12.0000	16.0000
		030109050000	热电偶固定螺母	个	13.0000	13.0000	13.0000	13.0000
		241300000600	转子流量计 TZB-25 1000t/min	支	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		284300010100	补偿导线 EV2×1mm²	m	150.0000	150.0000	150.0000	150.0000
	330100150000	导向支架	套	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500	
	172700050100	夹布胶管 D25 耐油	m	33.0000	33.0000	33.0000	33.0000	
	172700050200	夹布胶管 D50 耐油	m	36.0000	36.0000	36.0000	36.0000	
	172700050300	夹布胶管 D100 耐油	m	24.0000	24.0000	24.0000	24.0000	
	284300030100	高压点火电缆 φ8	m	9.0000	9.0000	9.0000	9.0000	
	284300030200	高压点火电缆 φ10	m	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000	
	031500570000	支柱移动装置	kg	223.3900	254.5800	321.5600	435.6100	
	152300020000	保温被压缚结构	kg	62.9400	105.2300	130.0300	216.3400	
	022700180000	高硅氧棉布	kg	4.1500	6.7500	9.1300	15.3200	
	022500020000	玻璃布	m²	166.0000	270.0000	356.0000	612.8000	
	031505250000	镀锌铁丝网	m²	166.0000	270.0000	356.0000	612.8000	
	010500000800	钢丝绳 φ20	m	8.0000	10.1600	12.9200	19.4000	
	031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	10.0000	15.0000	20.0000	25.0000	
	140300030002	柴油	kg	1000.0000	1200.0000	1500.0000	2000.0000	
	142900040000	液化石油气	kg	500.0000	500.0000	700.0000	1000.0000	
340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000		
机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.8500	3.0210	4.5980	6.9160	
	994300000600	电动空气压缩机 9m³/min	台班	7.6000	7.6000	7.6000	7.6000	
	994400160100	齿轮油泵 2.5L/min	台班	7.6000	7.6000	7.6000	7.6000	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括保温被、保温被压缚机构、立柱移动装置的制作、安装、拆除、热处理装置的设置、拆降、点火升温、恒温、降温、接线检查所连接的电热器、球罐复原、整理记录等。

注:工作内容包括保温被、保温被压缚机构、立柱移动装置的制作、安装、拆除、热处理装置的设置、拆降、点火升温、恒温、降温、接线检查所连接的电热器、球罐复原、整理记录等。

续表 C. 3. 43 球罐整体热处理

项目	编 号				C3-7-5	C3-7-6	C3-7-7	C3-7-8
	名 称				柴油加热			
					球罐容积(m³)			
					650	1000	1500	2000
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	373.514	452.713	568.057	683.411
	材	012900035100	均热不锈钢板 1Cr18Ni9Ti	kg	84.7500	105.9800	123.6400	141.3000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	45.6000	57.4100	72.9500	88.4800
		142900030000	氧气	m³	24.3300	30.6300	38.9100	47.1900
		142900050001	乙炔气	m³	10.2835	12.9462	16.4451	19.9451
		330700000100	储油罐 φ1000×2000×8	台	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		330700010100	分气罐 φ377×800×8	台	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		330700020100	油缓冲罐 φ377×800×10	台	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		333900000100	烟囱 φ500-600×2000×4	个	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		181500350100	进风套筒 φ320×560×4	套	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		215500030000	主付点火器	套	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		232200010000	燃油喷嘴 1" ~ 2"	件	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		531100070000	油过滤器	个	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		190100035200	法兰截止阀 J41T- 16-20	个	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	24.0000	27.0000	32.0000	34.0000
		030109050000	热电偶固定螺母	个	17.0000	17.0000	17.0000	17.0000
		241300000600	转子流量计 TZB-25 1000t/min	支	1.0000	1.0000	2.0000	2.0000
		284300010100	补偿导线 EV2× 1mm²	m	150.0000	150.0000	150.0000	150.0000
		330100150000	导向支架	套	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		172700050100	夹布胶管 D25 耐油	m	33.0000	33.0000	33.0000	33.0000
		172700050200	夹布胶管 D50 耐油	m	36.0000	36.0000	36.0000	36.0000
		172700050300	夹布胶管 D100 耐油	m	24.0000	24.0000	24.0000	24.0000
		284300030100	高压点火电缆 φ8	m	9.0000	9.0000	9.0000	9.0000
		284300030200	高压点火电缆 φ10	m	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		031500570000	支柱移动装置	kg	552.3800	670.0900	917.0300	1164.0600
		152300020000	保温被压缚结构	kg	274.9100	365.0400	408.5900	452.1300
		022700180000	高硅氧棉布	kg	21.9600	26.4800	34.2900	42.1000
		022500020000	玻璃布	m²	792.0000	1059.2000	1371.4000	1683.6000
		031505250000	镀锌铁丝网	m²	792.0000	1059.2000	1371.4000	1683.6000
		010500000800	钢丝绳 φ20	m	24.3200	30.6200	38.9100	47.1900
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	30.0000	100.0000	150.0000	200.0000
		140300030002	柴油	kg	2500.0000	3000.0000	3500.0000	4000.0000
		142900040000	液化石油气	kg	1000.0000	1500.0000	1700.0000	2000.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	8.6640	10.9060	13.8610	16.8150
		994300000600	电动空气压缩机 9m³/min	台班	7.6000	7.6000	7.6000	7.6000
		994400160100	齿轮油泵 2.5L/min	台班	7.6000	7.6000	7.6000	7.6000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括保温被、保温被压缚机构、立柱移动装置的制作、安装、拆除、热处理装置的设置、拆降、点火升温、恒温、降温、接线检查所连接的电热器、球罐复原、整理记录等。								

续表 C. 3. 43 球罐整体热处理

项目	编 号				C3-7-9	C3-7-10	C3-7-11
	名 称				电加热		
					球罐容积(m³)		
					50	120	200
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	180.636	220.492	264.280
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	15.1300	17.1450	24.2200
		142900030000	氧气	m³	8.0000	9.1440	12.9300
		142900050001	乙炔气	m³	3.3813	3.8648	5.4648
		520100010000	电加热器	个	4.0000	5.6000	9.7000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	10.0000	12.0000	12.0000
		290501020000	白钢圆母线	m	12.5000	12.5000	12.5000
		284300010100	补偿导线 EV2×1mm²	m	11.2500	11.2500	11.2500
		280300250400	铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV10	m	150.0000	150.0000	150.0000
		280300130200	控制电缆 kVV-4×2.5	m	60.0000	60.0000	60.0000
		290901013100	铜接线端子 70mm²	个	3.6000	4.9600	8.6000
		292700150000	电热器检查线	组	0.3000	0.4000	0.7000
		031500570000	支柱移动装置	kg	223.3900	236.7590	321.5600
		022700180000	高硅氧棉布	kg	4.1500	5.4000	9.1300
		151700010000	硅酸铝毡	kg	17.0000	24.0000	42.0000
		152300020000	保温被压缚结构	kg	62.9400	84.1840	130.0300
		022500020000	玻璃布	m²	166.0000	216.0000	356.0000
		031505250000	镀锌铁丝网	m²	166.0000	216.0000	356.0000
		010300060000	钢丝 综合	kg	3.0000	3.6000	6.0000
		341100010000	电	kW·h	4440.0000	6240.0000	10730.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	2.8500	3.0210	4.5980
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括保温被、保温被压缚机构、立柱移动装置的制作、安装、拆除、热处理装置的设置、拆降、点火升温、恒温、降温、接线检查所连接的电热器、球罐复原、整理记录等。							

续表 C. 3. 43 球罐整体热处理

项目	编 号			C3-7-12	C3-7-13	C3-7-14	
	名 称			电加热			
				球罐容积(m³)			
				400	650	1000	
工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	366.042	443.597	534.157
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	36.4100	45.6000	57.4100
		142900030000	氧气	m³	19.4200	24.3200	30.6300
		142900050001	乙炔气	m³	8.2077	10.2791	12.9462
		520100010000	电加热器	个	16.2000	22.0000	29.0000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	16.0000	24.0000	27.0000
		290501020000	白钢圆母线	m	12.5000	12.5000	12.5000
		284300010100	补偿导线 EV2×1mm²	m	11.2500	11.2500	11.2500
		280300250400	铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV10	m	150.0000	150.0000	150.0000
		280300130200	控制电缆 kVV-4×2.5	m	60.0000	60.0000	60.0000
		290901013100	铜接线端子 70mm²	个	14.4000	19.7000	26.0000
		292700150000	电热器检查线	组	1.2000	1.6000	2.2000
		031500570000	支柱移动装置	kg	435.6100	552.3800	670.0900
		022700180000	高硅氧棉布	kg	15.3200	21.9600	26.4800
		151700010000	硅酸铝毡	kg	70.0000	96.0000	127.0000
	料	152300020000	保温被压缚结构	kg	216.3400	274.9100	365.0400
		022500020000	玻璃布	m²	612.8000	792.0000	1059.2000
		031505250000	镀锌铁丝网	m²	612.8000	792.0000	1059.2000
		010300060000	钢丝 综合	kg	10.0000	13.0000	18.0000
		341100010000	电	kW·h	18000.0000	24600.0000	32590.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	6.9160	8.6640	10.9060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括保温被、保温被压缚机构、立柱移动装置的制作、安装、拆除、热处理装置的设置、拆降、点火升温、恒温、降温、接线检查所连接的电热器、球罐复原、整理记录等。

注:工作内容包括保温被、保温被压缚机构、立柱移动装置的制作、安装、拆除、热处理装置的设置、拆降、点火升温、恒温、降温、接线检查所连接的电热器、球罐复原、整理记录等。

C. 3. 44 预热、后热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 3. 44 的规定。

表 C. 3. 44- 1 液化气预热

项目	编 号				C3-7-15	C3-7-16	C3-7-17	C3-7-18
	名 称				钢板厚度			
					12	16	20	24
	工 程 量 计 量 单 位				10m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.116	2.120	2.128	2.131
	材	142900040000	液化石油气	kg	84.0000	106.6000	130.4000	155.4000
		240900020000	测温笔	支	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000
		172700040100	胶皮管 25	m	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0670	0.0950	0.1080	0.1390
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括预热器具设置,加热,恒温,回收材料等;
2 液化气预热与后热是按不同钢板厚度编制的,适用于球形罐的焊缝预热与后热。

续表 C. 3. 44- 1 液化气预热

项目	编 号				C3-7-19	C3-7-20	C3-7-21
	名 称				钢板厚度(mm 以内)		
					28	32	36
	工 程 量 计 量 单 位					10m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2 139	2 163	2 174
	材 料	142900040000	液化石油气	kg	181.6000	209.1000	237.9000
		240900020000	测温笔	支	1.4000	1.4000	1.4000
		172700040100	胶皮管 25	m	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1500	0.1810	0.2050
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括预热器具设置,加热,恒温,回收材料等; 2 液化气预热与后热是按不同钢板厚度编制的,适用于球形罐的焊缝预热与后热。							

续表 C. 3. 44- 1 液化气预热

项目	编 号				C3-7-22	C3-7-23	C3-7-24	C3-7-25	C3-7-26	C3-7-27
	名 称				钢板厚度(mm 以内)					
					40	44	48	52	56	60
	工 程 量 计 量 单 位				10m					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 185	2. 187	2. 191	2. 197	2. 210	2. 218
	材 料	142900040000	液化石油气	kg	267.9000	299. 1000	331. 6000	365. 4000	400. 4000	436. 6000
		240900020000	测温笔	支	1. 4000	1. 4000	1. 4000	1. 4000	1. 4000	1. 4000
		172700040100	胶皮管 25	m	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 2340	0. 2570	0. 2820	0. 3200	0. 3420	0. 3760
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括预热器具设置,加热,恒温,回收材料等; 2 液化气预热与后热是按不同钢板厚度编制的,适用于球形罐的焊缝预热与后热。										

表 C. 3. 44-2 液化气后热

项目	编 号				C3-7-28	C3-7-29	C3-7-30	C3-7-31
	名 称				钢板厚度(mm 以内)			
					12	16	20	24
	工 程 量 计 量 单 位				10m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.220	2.241	2.256	2.266
	材 料	142900040000	液化石油气	kg	88.2000	111.9300	136.9200	163.1700
		240900020000	测温笔	支	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000
		172700040100	胶皮管 25	m	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		151700010000	硅酸铝毡	kg	27.7500	27.7500	27.7500	27.7500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0770	0.0960	0.1200	0.1400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括后热器具设置、加热、恒温、盖石棉布缓冷、回收材料等; 2 液化气预热与后热是按不同钢板厚度编制的,适用于球形罐的焊缝预热与后热。								

续表 C. 3. 44-2 液化气后热

项目	编 号				C3-7-32	C3-7-33	C3-7-34
	名 称				钢板厚度(mm 以内)		
					28	32	36
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.272	2.280	2.289
	材 料	142900040000	液化石油气	kg	190.6800	219.5600	249.8000
		240900020000	测温笔	支	1.4000	1.4000	1.4000
		172700040100	胶皮管 25	m	2.0000	2.0000	2.0000
		151700010000	硅酸铝毡	kg	27.7500	27.7500	27.7500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1620	0.1920	0.2140
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括后热器具设置、加热、恒温、盖石棉布缓冷、回收材料等; 2 液化气预热与后热是按不同钢板厚度编制的,适用于球形罐的焊缝预热与后热。							

续表 C. 3. 44-2 液化气后热

项目	编 号				C3-7-35	C3-7-36	C3-7-37	C3-7-38	C3-7-39	C3-7-40
	名 称				钢板厚度(mm 以内)					
					40	44	48	52	56	60
	工 程 量 计 量 单 位					10m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.293	2.305	2.310	2.310	2.321	2.321
	材 料	142900040000	液化石油气	kg	281.3000	314.1000	348.1800	383.6700	420.4200	458.4300
		240900020000	测温笔	支	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000
		172700040100	胶皮管 25	m	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		151700010000	硅酸铝毡	kg	27.7500	27.7500	27.7500	27.7500	27.7500	27.7500
		022700000600	无石棉布 62.5	m²	185.0000	185.0000	185.0000	185.0000	185.0000	185.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2390	0.2950	0.2990	0.3290	0.3670	0.3980
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括后热器具设置、加热、恒温、盖石棉布缓冷、回收材料等; 2 液化气预热与后热是按不同钢板厚度编制的,适用于球形罐的焊缝预热与后热。										

表 C. 3. 44-3 液化气预热、后热器具制作

项目	编 号				C3-7-41	C3-7-42	C3-7-43	C3-7-44	C3-7-45
	名 称				容器、塔器				
					容量(m³ 以内)				
					20	50	100	200	300
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.446	5.434	10.506	19.744	27.079
	材	010000010001	型钢 综合	kg	18.6000	31.8000	43.4000	54.6000	74.6000
		170700200002	无缝钢管	kg	31.0000	53.0000	72.3000	91.0000	124.4000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5600	4.0700	5.5500	6.9900	9.5500
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.9900	1.7000	2.3100	2.9100	3.9800
		142900030000	氧气	m³	0.7500	1.2900	1.7400	2.1900	3.0000
		142900050001	乙炔气	m³	0.3165	0.5451	0.7352	0.9253	1.2681
		190100030100	法兰截止阀 DN20	个	2.0000	3.0000	5.0000	6.0000	7.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0900	0.0900	0.1770	0.1770	0.2650
992500000500		直流弧焊机 32kV·A	台班	0.5480	1.4400	1.9620	2.4740	3.3750	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括放样、下料、组对、焊接等。									

续表 C. 3. 44-3 液化气预热、后热器具制作

项目	编 号				C3-7-46	C3-7-47	C3-7-48
	名 称				容器、塔器		
					容量(m³ 以内)		
					400	1000	2000
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	28.613	44.468	74.175
	材 料	010000010001	型钢 综合	kg	91.1000	129.7000	173.0000
		170700200002	无缝钢管	kg	151.8000	206.2000	288.3000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	11.6900	16.1200	22.1400
		031303150000	碳钢焊丝	kg	4.8600	6.6000	9.2300
		142900030000	氧气	m³	3.6600	4.9500	6.9300
		142900050001	乙炔气	m³	1.5473	2.0923	2.9286
		190100030100	法兰截止阀 DN20	个	8.0000	9.0000	10.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3530	0.4470	0.5300
		992500000500	直流弧焊机 32kV·A	台班	4.1340	5.6990	7.8280
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、下料、组对、焊接等。							

表 C. 3. 44-4 焊后局部热处理

项目	编 号				C3-7-49	C3-7-50	C3-7-51	C3-7-52
	名 称				钢板厚度(mm 以内)			
					15	20	25	30
	工 程 量 计 量 单 位					10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.038	3.645	4.085	4.596
	材 料	240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0900	0.1100	0.1200	0.1300
		155900000200	高硅布 850mm	m ²	2.8600	3.4300	3.8400	4.3200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	1.1500	1.3780	1.5490	1.7290
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包包括热电偶固定、包扎、连线、通电、升温、拆除、回收材料、清理现场、硬度测试等。								

续表 C. 3. 44-4 焊后局部热处理

项目	编 号				C3-7-53	C3-7-54	C3-7-55
	名 称				钢板厚度(mm 以内)		
					40	50	60
	工 程 量 计 量 单 位				10m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人	000105030000	综合用工二类	工日	5.740	6.456	7.554
	材 料	240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.5000	0.5000	0.5000
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.1800	0.2100	0.2500
		155900000200	高硅布 δ50mm	m ²	5.8400	6.5700	7.9100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	2.1470	2.4320	3.1540
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括热电偶固定、包扎、连线、通电、升温、拆除、回收材料、清理现场、硬度测试等。							

C. 4 电气设备安装工程

I 变压器安装

C. 4. 1 油浸电力变压器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 1 的规定。

表 C. 4. 1 油浸电力变压器安装

项目	编 号				C4-1-1	C4-1-2	C4-1-3	C4-1-4	C4-1-5		
	名 称				容量(kVA 以内)						
					630	800	1250	1600	2000		
	工 程 量 计 量 单 位				台						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	10.149	10.638	14.884	17.014	18.088	
	材	030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65 ~ 80)		套	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12		个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	
		030113040500	镀锌垫圈 12		个	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	
		031500040000	垫铁		kg	4.7300	4.7300	4.7300	4.7300	4.7300	
		370500050000	枕木		m³	0.0500	0.0500	0.0500	0.0800	0.0800	
		011300110000	镀锌扁钢		kg	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2400	0.2400	0.4000	0.4000	0.4000	
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#		kg	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000	1.5000	
		020901010000	聚氯乙烯薄膜		kg	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000	
		130100060000	酚醛磁漆		kg	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000	
		130100050000	调合漆		kg	1.8000	1.8000	2.5000	2.5000	2.5000	
		130500040000	防锈漆		kg	1.3000	1.3000	1.6000	1.6000	1.6000	
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂		kg	0.6000	0.6000	1.2000	1.2000	1.2000	
		340500110000	青壳纸		kg ₃	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	
		142900030000	氧气		m ³	0.6000	0.6000	0.9000	0.9000	0.9000	
		142900050001	乙炔气		m ³	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000	
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机	991100010000	手动液压叉车		台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	
		990900001300	汽车式起重机 10t		台班	0.5000	0.5000	-	-	-	
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	-	0.5000	0.5000	0.5000	
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.5000	0.5000	-	-	-	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	0.5000	0.5000	0.5000	
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0480	0.0480	0.0800	0.0800	0.0800	
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器		台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000	
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器		台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000	
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3		台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000	
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000	
		870605020000	变压器变比测试仪		台班	0.4950	0.4950	1.2000	1.2000	1.2000	
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8		台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000	
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N		台班	0.4950	0.4950	1.2000	1.2000	1.2000	
		871604000700	介损测量仪 AI-6000D		台班	-	-	0.8000	0.8000	0.8000	
		具	874604000400	三相调压器 TSGC-30kVA		台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
			870605030000	变压器损耗参数测试仪		台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
994600040000			其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、外观检查、起重机具准备、搬运、搭拆、吊装就位、附件和止轮器安装、散热器冲洗、接线、接地、补漆、单体调试等。											

注:工作内容包括开箱检查、外观检查、起重机具准备、搬运、搭拆、吊装就位、附件和止轮器安装、散热器冲洗、接线、接地、补漆、单体调试等。

续表 C. 4. 1 油浸电力变压器安装

项目	编 号				C4-1-6	C4-1-7	C4-1-8
	名 称				容量(kVA 以内)		
					2500	3200	4000
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	23.662	25.578	30.165
	材	030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85~100)	套	8.1600	8.1600	8.1600
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	16.3200	16.3200	16.3200
		031500040000	垫铁	kg	6.3000	6.3000	6.3000
		370500050000	枕木	m ³	0.1500	0.1500	0.1500
		011300110000	镀锌扁钢	kg	4.5000	4.5000	4.5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4000	0.4000	0.4000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	2.0000	2.0000	2.0000
		020901010000	聚氯乙烯薄膜	kg	0.4000	0.4000	0.4000
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0.3000	0.3000	0.3000
		130100050000	调合漆	kg	3.0000	3.0000	3.0000
		130500040000	防锈漆	kg	2.2000	2.2000	2.2000
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	1.5000	1.5000	1.5000
		340500110000	青壳纸	kg	0.3000	0.3000	0.3000
	料	142900030000	氧气	m ³	1.2000	1.2000	1.2000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	991100010000	手动液压叉车	台班	0.2000	0.2000	0.2000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0800	0.0800	0.0800
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		870605020000	变压器变比测试仪	台班	1.3200	1.3200	1.3200
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	1.3200	1.3200	1.3200
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N	台班	1.6500	1.6500	1.6500
		871604000700	介损测量仪 AI-6000D	台班	0.9900	0.9900	0.9900
	具	874604000400	三相调压器 TSGC-30kVA	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		870605030000	变压器损耗参数测试仪	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、外观检查、起重机具准备、搬运、搭拆、吊装就位、附件和止轮器安装、散热器冲洗、接线、接地、补漆、单体调试等。							

C. 4. 2 干式变压器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 2 的规定。

表 C. 4. 2 干式变压器安装

项目	编 号				C4-1-9	C4-1-10	C4-1-11	C4-1-12	C4-1-13
	名 称				容量 (kVA 以内)				
					630	800	1250	1600	2000
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9.359	10.772	14.572	15.356	15.909
	材	030105092900	镀锌带母螺栓 M20×(85 ~ 100)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113041000	镀锌垫圈 20	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		031500040000	垫铁	kg	6.0000	6.0000	6.5000	6.5000	6.5000
		011300110000	镀锌扁钢	kg	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	1.5000	1.5000	2.6500	2.6500	2.6500
		020901010000	聚氯乙烯薄膜	kg	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000
		130100050000	调合漆	kg	2.8000	2.8000	3.0000	3.0000	3.0000
		130500040000	防锈漆	kg	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	1.4000	1.4000	1.5000	1.5000	1.5000
		022700010003	白布	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	991100010000	手动液压叉车	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.5000	0.5000	-	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	0.5000	0.5000	0.5000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.5000	0.5000	-	-	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.5000	0.5000	0.5000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
		870605020000	变压器变比测试仪	台班	0.4950	0.4950	1.2000	1.2000	1.2000
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N	台班	0.4950	0.4950	1.2000	1.2000	1.2000
		871604000700	介损测量仪 AI-6000D	台班	-	-	0.8000	0.8000	0.8000
		874604000400	三相调压器 TSGC-30kVA	台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
		870605030000	变压器损耗参数测试仪	台班	0.3300	0.3300	0.8000	0.8000	0.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								

注:工作内容包括开箱检查、本体就位、垫铁制作、止轮器安装、附件安装、接地、补漆、单体调试等。

续表 C. 4. 2 干式变压器安装

项目	编 号				C4-1-14	C4-1-15	C4-1-16
	名 称				容量(kVA 以内)		
					2500	3200	4000
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	18.609	21.428	24.557
	材	030105092900	镀锌带母螺栓 M20×(85~100)	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030113041000	镀锌垫圈 20	个	8.1600	8.1600	8.1600
		031500040000	垫铁	kg	7.0000	7.5000	8.0000
		011300110000	镀锌扁钢	kg	4.5000	4.5000	4.5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3000	0.4000	0.4000
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	2.8000	3.0000	3.0000
		020901010000	聚氯乙烯薄膜	kg	0.4000	0.4000	0.4000
		130100050000	调合漆	kg	3.0000	3.0000	3.0000
		130500040000	防锈漆	kg	1.5000	1.5000	1.5000
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	1.5000	1.5000	1.5000
		022700010003	白布	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	991100010000	手动液压叉车	台班	0.2000	0.2000	0.2000
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.5000	0.5000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.5000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	0.5000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0600	0.0800	0.0800
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		870605020000	变压器变比测试仪	台班	1.3200	1.3200	1.3200
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	1.3200	1.3200	1.3200
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N	台班	1.6500	1.6500	1.6500
		871604000700	介损测量仪 AI-6000D	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		874604000400	三相调压器 TSGC-30kVA	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		870605030000	变压器损耗参数测试仪	台班	0.9900	0.9900	0.9900
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括开箱检查、本体就位、垫铁制作、止轮器安装、附件安装、接地、补漆、单体验试等。

C. 4. 3 网门、保护网安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 3 的规定。

表 C. 4. 3 网门、保护网安装

项目	编 号				C4-1-17	C4-1-18
	名 称				网门	保护网
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.285	0.285
	材 料	110100110000	网门	m ²	(1.0000)	—
		031505040000	保护网	m ²	—	(1.0000)
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	1.5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0520	0.0520
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0104	0.0104
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括组装、焊接、安装、刷油补漆、接地等。						

C. 4. 4 绝缘垫安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 4 的规定。

表 C. 4. 4 绝缘垫安装

项目	编 号				C4-1-19
	名 称				绝缘垫
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.067
	材 料	272500130000	绝缘垫	m ²	(1.0300)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括平直、划线、下料、安装等。					

C. 4. 5 变压器保护罩安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 5 的规定。

表 C. 4. 5 变压器保护罩安装

项目	编 号				C4-1-20
	名 称				保护罩
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人	000105030000	综合用工二类	工日	1.908
	材	030105002200	地脚螺栓 M12× 150	套	6.1200
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	6.1200
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包测定、打孔、固定、保护罩安装等。					

II 配电装置安装

C. 4. 6 互感器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 6 的规定。

表 C. 4. 6 互感器安装

项目	编 号				C4-2-1	C4-2-2	C4-2-3	C4-2-4
	名 称				电压 互感器	单相电流互感器(电流 A 以下)		
	工 程 量 计 量 单 位					1000	2000	4000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.672	0.410	0.527	0.700
	材	031500040000	垫铁	kg	0.5000	-	-	-
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	4.0800	3.0600	3.0600	3.0600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	3.0600	3.0600	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	5.1000	5.1000	5.1000
		011300110000	镀锌扁钢	kg	2.2000	-	-	-
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m	-	0.3000	0.3000	0.3000
		290901080300	铜端子 10	个	-	2.0300	2.0300	2.0300
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0500	-	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1000	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0200	-	-	-
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		870605020000	变压器变比测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		873107000500	互感器伏安特性测试仪 AD2291Z	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		873101000700	大电流发生器 RC-2000SL11	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	料							
	具							

注:工作内容开箱检查、清扫、安装固定、接线、接地、单体调试等。

C. 4. 7 高压熔断器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 7 的规定。

表 C. 4. 7 高压熔断器安装

项目	编 号				C4-2-5
	名 称				高压熔断器
	工 程 量 计 量 单 位				组
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.733
	材	030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	6.1200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	6.1200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12.2400
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.5120
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.2510
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.2510
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.2510
	具				

注:工作内容开箱检查、清扫、安装固定、接线等。

C. 4. 8 避雷器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 8 的规定。

表 C. 4. 8 避雷器安装

项目	编 号				C4-2-6	C4-2-7	
	名 称				避雷器		
					1kV	10kV	
	工 程 量 计 量 单 位				组		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 382	1. 169
	材	031500040000	垫铁		kg	-	1. 2000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	1. 0200	11. 2200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	1. 0200	11. 2200
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	1. 0200	11. 2200
		280100100600	裸铜线 35mm ²		m	1. 5000	1. 5000
		011300110000	镀锌扁钢		kg	-	1. 5000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	0. 1000
		140900000200	电力复合酯 一级		kg	-	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	-	0. 0200
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3		台班	-	0. 4000
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	-	0. 8000
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS- 8		台班	-	0. 3740
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器		台班	-	0. 4000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000

注 :工作内容包括开箱检查、打眼、装螺栓、安装固定(包含支架、撑铁安装)、配线、接地、单体调试等。

C. 4. 9 高压成套配电柜安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 9 的规定。

表 C. 4. 9 高压成套配电柜安装

项目	编 号				C4-2-8	C4-2-9	C4-2-10	
	名 称				固定式			
					断路器柜	电压互感器、避雷器柜	其他电气柜	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9. 278	5. 126	3. 228	
	材	031500040000	垫铁	kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000	
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65 ~ 80)	套	6. 1200	6. 1200	6. 1200	
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	6. 1200	6. 1200	6. 1200	
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	12. 2400	12. 2400	12. 2400	
		011300110000	镀锌扁钢	kg	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1200	0. 1200	0. 1200	
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0. 3000	0. 3000	0. 2000	
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
	机	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0. 2500	0. 2500	0. 2500	
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 2500	0. 2500	0. 2500	
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0240	0. 0240	0. 0240	
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0. 7880	0. 5000	0. 5000	
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0. 7880	0. 5000	0. 5000	
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0. 5250	0. 5000	0. 5000	
		873107000300	断路器动特性综合测试仪 HDBS-50	台班	0. 5250	-	-	
		870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	0. 5250	-	-	
		870605020000	变压器变比测试仪	台班	-	0. 6000	0. 6000	
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N	台班	-	0. 6000	0. 6000	
		具	873107000500	互感器伏安特性测试仪 AD2291Z	台班	-	0. 6000	0. 6000
			994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注 :工作内容包括开箱清点检查、就位、找正、固定、柜间连线、柜内及柜间母线安装、连锁装置检查二次元器件安装、断路器调整、其他设备检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、单体调试等。							

续表 C. 4. 9 高压成套配电柜安装

项目	编 号				C4-2-11	C4-2-12	C4-2-13	C4-2-14	C4-2-15	
	名 称				手车式			环网柜	DTU 柜	
					断路器柜	电压互 感器、 避雷器柜	其他 电气柜			
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	9.278	5.126	3.228	5.735	3.354
	材	031500040000	垫铁		kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		030105091900	镀锌带母螺栓 M12×(110~120)		套	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12		个	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200
		030113040500	镀锌垫圈 12		个	12.2400	12.2400	12.2400	12.2400	12.2400
		011300110000	镀锌扁钢		kg	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		140900000200	电力复合酯 一级		kg	0.1000	0.0500	0.0500	0.0500	-
		271700050000	绝缘胶带		卷	-	-	-	-	0.8000
	机 <									

C. 4. 10 组合型成套箱式变电站安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 10 的规定。

表 C. 4. 10 组合型成套箱式变电站安装

项目	编 号				C4-2-16	C4-2-17	C4-2-18	C4-2-19	C4-2-20	C4-2-21	
	名 称				容量(kVA 以下)						
					315	630	800	1000	1600	2000	
	工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.723	12.274	13.986	14.976	15.820	19.672	
	材	031500040000	垫铁	kg	14.5000	18.5000	21.0000	21.0000	25.0000	28.0000	
		030105092600	镀锌带母螺栓 M16×(150~250)	套	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	
		011300110000	镀锌扁钢	kg	5.2920	5.2920	5.2920	5.2920	5.2920	5.2920	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500	
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0.1790	0.1790	0.1790	0.1790	0.1790	0.1790	
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.3000	0.3500	0.4000	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	-	-	-	
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	0.5000	0.5000	0.5000	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	-	-	-	
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	0.5000	0.5000	0.5000	
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		873101000700	大电流发生器 RC-2000SL11	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		870605020000	变压器变比测试仪	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		871604000700	介损测量仪 AI-6000D	台班	0.4870	0.5702	0.5702	0.5702	0.7500	0.7500	
		874604000400	三相调压器 TSGC-30kVA	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		870605030000	变压器损耗参数测试仪	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	0.3500	0.6000	0.6000	0.6000	0.7500	0.7500	
		873107000300	断路器动特性综合测试仪 HDBS-50	台班	0.0438	0.0750	0.0750	0.0750	0.0938	0.0938	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
		注:工作内容包括开箱清点检查、就位、找正、固定、校接线、设备调整、联锁装置检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、补漆处理、单体调试等。									

续表 C. 4. 10 组合型成套箱式变电站安装

项目	编 号				C4-2-22	C4-2-23	C4-2-24	
	名 称				容量(kVA 以下)			
					2×400	2×630	2×800	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	16.493	19.636	22.376
	材	031500040000	垫铁		kg	21.0000	25.0000	30.0000
		030105092600	镀锌带母螺栓 M16×(150 ~ 250)		套	10.2000	10.2000	10.2000
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	10.2000	10.2000	10.2000
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	20.4000	20.4000	20.4000
		011300110000	镀锌扁钢		kg	5.2920	5.2920	5.2920
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2500	0.2500	0.2500
		130100060000	酚醛磁漆		kg	0.1790	0.1790	0.1790
		140900000200	电力复合酯 一级		kg	0.3000	0.3500	0.4000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	1.0000	1.0000	1.0000
		990700000700	载重汽车 15t		台班	1.0000	1.0000	1.0000
		992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0500	0.0500	0.0500
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		873101000700	大电流发生器 RC-2000SL11		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		870605020000	变压器变比测试仪		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		871604000700	介损测量仪 AI-6000D		台班	0.9740	1.1404	1.1404
		874604000400	三相调压器 TSGC-30kVA		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		870605030000	变压器损耗参数测试仪		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501		台班	0.7000	1.2000	1.2000
		873107000300	断路器动特性综合测试仪 HDBS-50		台班	0.0876	0.1500	0.1500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点检查、就位、找正、固定、校接线、设备调整、联锁装置检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、补漆处理、单体调试等。								

C. 4. 11 成套箱式开闭器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 11 的规定。

表 C. 4. 11 成套箱式开闭器安装

项目	编 号				C4-2-25	C4-2-26	C4-2-27	
	名 称				回路以下			
					6	8	10	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	3.006	3.321	3.636
	材	031500040000	垫铁		kg	14.5000	14.5000	14.5000
		030105092600	镀锌带母螺栓 M16×(150~250)		套	6.1200	6.1200	6.1200
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	6.1200	6.1200	6.1200
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	12.2400	12.2400	12.2400
		011300110000	镀锌扁钢		kg	5.2920	5.2920	5.2920
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2500	0.2500	0.2500
		130100060000	酚醛磁漆		kg	0.0269	0.0269	0.0269
		140900000200	电力复合酯 一级		kg	0.2000	0.2000	0.3000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	0.5000	0.5000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.5000	0.5000	0.5000
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0500	0.0500	0.0500
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器		台班	0.1700	0.1700	0.1700
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器		台班	0.1700	0.1700	0.1700
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	0.1700	0.1700	0.1700
		873107000300	断路器动特性综合测试仪 HDBS-50		台班	0.1700	0.1700	0.1700
		870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501		台班	0.1700	0.1700	0.1700
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点检查、就位、找正、固定、校接线、设备调整、联锁装置检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、补漆处理、单体调试等。								

III 母线安装

C. 4. 12 带形母线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 12 的规定。

表 C. 4. 12- 1 带形铜母线安装

项目	编 号				C4-3-1	C4-3-2	C4-3-3	C4-3-4	C4-3-5	
	名 称				每相一片					
					截面(mm ² 以内)					
					250	500	800	1000	1200	
工 程 量 计 量 单 位					m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 198	0. 217	0. 264	0. 288	0. 310
	材	290501070000	铜母线		m	(1.0130)	(1.0130)	(1.0130)	(1.0130)	(1.0130)
		291300010000	母线金具		套	(0.7040)	(0.7040)	(0.7040)	(0.7040)	(0.7040)
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	0. 3060	0. 3060	-	-	-
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20 ~ 35)		套	0. 7140	0. 7140	1. 3260	0. 7140	0. 7140
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)		套	-	-	-	0. 6120	0. 6120
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	0. 3060	0. 3060	-	-	-
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12		个	0. 7140	0. 7140	1. 3260	0. 7140	0. 7140
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	-	-	-	0. 6120	0. 6120
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	0. 6120	0. 6120	-	-	-
		030113040500	镀锌垫圈 12		个	1. 4280	1. 4280	2. 6520	1. 4280	1. 4280
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	-	-	-	1. 2240	1. 2240
		130100060000	酚醛磁漆		kg	0. 0350	0. 0350	0. 0450	0. 0550	0. 0660
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	991900180000	万能母线机		台班	0. 0680	0. 0800	0. 1000	0. 1060	0. 1130
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0070	0. 0070
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		870605002500	电能校验仪 ST9040		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
870605003100		继电保护测试仪 BT-203		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
874604080000		高压试验变压器配套操作箱、调压器		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
874604020000		YDQ 充气式试验变压器		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
870605040000		电感电容测试仪		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
870602000800		IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括平直、下料、煨弯、钻孔、支持器安装、母线架设、接头、刷分相漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。										

注:工作内容包括平直、下料、煨弯、钻孔、支持器安装、母线架设、接头、刷分相漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。

续表 C. 4. 12- 1 带形铜母线安装

项目	编 号				C4-3-6	C4-3-7	C4-3-8	C4-3-9	C4-3-10	C4-3-11	
	名 称				每相二片		每相三片		每相四片		
					截面(mm ² 以内)						
					1000	1200	1000	1200	1000	1200	
工 程 量 计 量 单 位					m						
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 439	0. 479	0. 590	0. 709	0. 732	0. 813
	材	290501070000	铜母线		m	(2. 0260)	(2. 0260)	(3. 0390)	(3. 0390)	(4. 0520)	(4. 0520)
		291300010000	母线金具		套	(1. 0480)	(1. 0480)	(2. 1120)	(2. 1120)	(2. 8160)	(2. 8160)
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	1. 2240	-	-	-	-	-
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20 ~ 35)		套	1. 4280	1. 4280	2. 1420	2. 1420	2. 8560	2. 8560
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)		套	-	2. 4480	-	-	-	-
		030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85 ~ 100)		套	-	-	3. 6720	3. 6720	4. 8960	4. 8960
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	1. 2240	-	-	-	-	-
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12		个	1. 4280	1. 4280	2. 1420	2. 1420	2. 8560	2. 8560
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	-	2. 4480	3. 6720	3. 6720	4. 8960	4. 8960
		291300000100	间隔垫 MJG1-4		套	0. 8080	0. 8080	1. 1610	1. 1610	2. 4240	2. 4240
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	2. 4480	-	-	-	-	-
		030113040500	镀锌垫圈 12		个	2. 8560	2. 8560	4. 2840	4. 2840	5. 7120	5. 7120
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	-	4. 8960	7. 3420	7. 3420	9. 6920	9. 6920
	130100060000	酚醛磁漆		kg	0. 0660	0. 0790	0. 0790	0. 0860	0. 0890	0. 0920	
	340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
	机 具	991900180000	万能母线机		台班	0. 2020	0. 2160	0. 2980	0. 3190	0. 3940	0. 4220
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0. 0090	0. 0090	0. 0110	0. 0110	0. 0130	0. 0130
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
870605002500		电能校验仪 ST9040		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
870605003100		继电保护测试仪 BT-203		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
874604080000		高压试验变压器配套操作箱、调压器		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
874604020000		YDQ 充气式试验变压器		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
870605040000		电感电容测试仪		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
870602000800		IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括平直、下料、煨弯、钻孔、支持器安装、母线架设、接头、刷分相漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。											

注:工作内容包括平直、下料、煨弯、钻孔、支持器安装、母线架设、接头、刷分相漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。

表 C. 4. 12-2 铜母线伸缩接头安装

项目	编 号				C4-3-12	C4-3-13	C4-3-14	C4-3-15	C4-3-16	
	名 称				每相(片)				铜质 软连接	
					—	二	三	四		
	工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.554	0.687	0.778	0.916	0.900
	材	182100220000	伸缩接头		套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—
		290509010000	铜质软连接 单相/个		个	—	—	—	—	(1.0000)
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)		套	7.1400	7.1400	—	—	8.1600
		030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85~100)		套	—	—	7.1400	7.1400	—
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	7.1400	7.1400	7.1400	7.1400	8.1600
	料	030113040700	镀锌垫圈 16		个	14.2800	14.2800	14.2800	14.2800	16.3200
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括钻孔、锉面、安装固定。										

注:工作内容包括钻孔、锉面、安装固定。

表 C. 4. 12-3 母线绝缘热缩管安装

项目	编 号				C4-3-17	C4-3-18
	名 称				直径(mm 以内)	
					80	140
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.070	0.090
	材 料	272100100000	绝缘热缩管	m	(1.0500)	(1.0500)
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.5000	0.7000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括下料、热缩、固定等。						

表 C. 4. 12-4 穿通板安装

项目	编 号				C4-3-19	C4-3-20	
	名 称				高压型	低压型	
	工 程 量 计 量 单 位				处		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 160	1. 278
	材	012900280000	穿通板		m ²	(0. 3100)	(0. 3100)
		012100090000	角钢 63 以内		kg	9. 1500	8. 0000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	-	8. 1600
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	-	16. 3200
	料	030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	-	8. 1600
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 3300	0. 2800
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 2200	-
		142900030000	氧气		m ³	0. 5200	-
		130100050000	调合漆		kg	0. 1520	0. 1328
		130500040000	防锈漆		kg	0. 1900	0. 1660
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000
		机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 0660
	994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括平直、下料、钻孔、组装、焊接、刷漆、安装固定等。							

表 C. 4. 12-5 穿墙套管安装

项目	编 号				C4-3-21
	名 称				穿墙套管
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.264
	材	271300010000	穿墙套管	个	(1.0050)
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.7900
		030105092000	镀锌带母螺栓 M14×(30~60)	套	4.0800
		030113000900	镀锌弹簧垫圈 M14	个	4.0800
		030113040600	镀锌垫圈 14	个	8.1600
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0600
		130500040000	防锈漆	kg	0.0300
		130100050000	调合漆	kg	0.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0120
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.1000
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.1000
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000
	料				
	具				

注:工作内容包括开箱检查、清扫、安装、固定、接地、防腐刷漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。

表 C. 4. 12-6 支持绝缘子安装

项目	编 号				C4-3-22	C4-3-23
	名 称				1kV	10kV
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.138	0.192
	材	272500270000	支持绝缘子	个	(1.0050)	(1.0050)
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.7900	0.7900
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	2.0400	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	-	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	2.0400	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	-	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	-	8.1600
		130500040000	防锈漆	kg	0.0164	0.0164
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	-	0.0100
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	-	0.0100
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	-	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	料					
	具					

注:工作内容包括开箱检查、清扫、组合安装、固定、刷漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。

C. 4. 13 共箱母线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 13 的规定。

表 C. 4. 13 共箱母线

项目	编 号			C4-3-24	C4-3-25	C4-3-26	C4-3-27	
	名 称			铜 母 线 (箱 体 / 导 体)				
				900×500 /3×(100×8)	1000×550 /3×(100×10)	1100×600 /3×2(100×10)	1200×650 /3×3(100×10)	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.481	1.524	1.735	1.918
	材	290501030000	共箱母线	m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105092900	镀锌带母螺栓 M20×(85 ~ 100)	套	0.3060	0.3060	0.3060	0.3060
		030113041000	镀锌垫圈 20	个	0.6120	0.6120	0.6120	0.6120
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20	个	0.3060	0.3060	0.3060	0.3060
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0.2440	0.2440	0.2440	0.2440
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	0.8120	0.8120	0.8120	0.8120
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	0.1200	0.1200	0.1500	0.1500
		130500040000	防锈漆	kg	0.0411	0.0411	0.0411	0.0411
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994300020200	空压机 0.6m ³ /min	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0500	0.0600	0.0600	0.0600
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0500	0.0600	0.0600	0.0600
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
870605002500		电能校验仪 ST9040	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
870605040000		电感电容测试仪	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
870602000800		IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
874604080000		高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
870605003100		继电保护测试仪 BT-203	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括铁件安装、清点检查、吊装、箱体安装及调整、连接固定(包括母线连接)、测量绝缘电阻、交流耐压试验、接地、补漆等。								

C. 4. 14 低压封闭式插接母线槽的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 14 的规定。

表 C. 4. 14 低压封闭式插接母线槽

项目	编 号				C4-3-28	C4-3-29	C4-3-30	C4-3-31	C4-3-32	C4-3-33	
	名 称				水平(A 以下)						
					100	500	1000	2000	3000	4000	
工 程 量 计 量 单 位					m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 125	0. 202	0. 285	0. 428	0. 506	0. 585
	材 料	290501050000	母线槽		m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	1. 6320	1. 6320	1. 6320	1. 6320	1. 6320	1. 6320
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	1. 3600	1. 3600	1. 3600	1. 3600	1. 3600	1. 3600
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²		m	0. 2440	0. 2440	-	-	-	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	-	-	0. 2440	0. 2440	0. 2440	0. 2440
		290901080300	铜端子 10		个	0. 8120	0. 8120	-	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	-	-	0. 8120	0. 8120	0. 8120	0. 8120
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		130500040000	防锈漆		kg	0. 0020	0. 0020	0. 0100	0. 0150	0. 0300	0. 0300
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括支吊架安装、母线槽安装、配件连接、测位、固定、终端盖安装、伸缩器、减振弹簧安装、绝缘测试、接头清洗处理、补漆、接地等。											

续表 C. 4. 14 低压封闭式插接母线槽

项目	编 号				C4-3-34	C4-3-35	C4-3-36	C4-3-37	C4-3-38	C4-3-39	
	名 称				水平(A 以上)	垂直(A 以下)					
					4000	100	500	1000	2000	3000	
	工 程 量 计 量 单 位					m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 877	0. 216	0. 348	0. 570	0. 855	1. 012
	材	290501050000	母线槽		m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	1. 6320	1. 6320	1. 6320	1. 6320	1. 6320	1. 6320
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160	0. 8160
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	1. 3600	1. 3600	1. 3600	1. 3600	1. 3600	1. 3600
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²		m	-	0. 2440	0. 2440	-	-	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	0. 2440	-	-	0. 2440	0. 2440	0. 2440
		290901080300	铜端子 10		个	-	0. 8120	0. 8120	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	0. 8120	-	-	0. 8120	0. 8120	0. 8120
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
	130500040000	防锈漆		kg	0. 0300	0. 0020	0. 0020	0. 0100	0. 0150	0. 0300	
	340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括支吊架安装、母线槽安装、配件连接、测位、固定、终端盖安装、伸缩器、减振弹簧安装、绝缘测试、接头清洗处理、补漆、接地等。											

续表 C. 4. 14 低压封闭式插接母线槽

项目	编 号				C4-3-40	C4-3-41	
	名 称				垂直(A 以下)	垂直(A 以上)	
					4000		
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 169	1. 754
	材	290501050000	母线槽		m	(1. 0000)	(1. 0000)
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	0. 8160	0. 8160
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	1. 6320	1. 6320
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	0. 8160	0. 8160
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	0. 2440	0. 2440
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	0. 8120	0. 8120
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	0. 0300	0. 0300
		130500040000	防锈漆		kg	0. 0300	0. 0300
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 1000	0. 1000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括支吊架安装、母线槽安装、配件连接、测位、固定、终端盖安装、伸缩器、减振弹簧安装、绝缘测试、接头清洗处理、补漆、接地等。							

C. 4. 15 插接箱、始端箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 15 的规定。

表 C. 4. 15 插接箱、始端箱安装

项目	编 号				C4-3-42	C4-3-43	C4-3-44	C4-3-45	C4-3-46	
	名 称				插接箱				始端箱	
					额定电流(A 以下)					
					100	300	630	1000		
工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 426	0. 649	0. 729	0. 912	1. 778
	材	280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²		m	0. 6200	0. 6200	-	-	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	-	-	0. 6200	0. 6200	0. 6200
		290901080300	铜端子 10		个	2. 0300	2. 0300	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	-	-	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		022700010003	白布		kg	0. 1000	0. 1000	0. 1500	0. 1500	0. 1500
		020700000200	橡胶片 δ3mm		kg	-	-	-	-	1. 1680
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)		套	-	-	-	-	8. 1600
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	-	-	-	-	16. 3200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	-	-	-	-	8. 1600
		130500040000	防锈漆		kg	-	-	-	-	0. 0100
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检查、接头清洗处理、本体固定及附件安装、绝缘测试、吊装就位、接线、接地、补漆等。										

IV 控制设备及低压电器安装

C. 4. 16 控制屏安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 16 的规定。

表 C. 4. 16 控制屏安装

项目	编 号				C4-4-1
	名 称				控制屏
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.292
	材	031500040000	垫铁	kg	0.3000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.5000
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	6.0000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000
		料	021900450000	尼龙扎带 综合	根
	340000110000		其他材料	%	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、本体安装、校线、接线、接地等。					

C. 4. 17 继电、信号屏安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 17 的规定。

表 C. 4. 17 继电、信号屏安装

项目	编			

C. 4. 18 模拟屏安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 18 的规定。

表 C. 4. 18 模拟屏安装

项目	编 号				C4-4-3		C4-4-4		
	名 称				模拟屏				
					宽 1m 以内		宽 2m 以内		
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	6.766		9.565	
	材	031500040000	垫铁		kg	0.3000		0.5000	
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	2.0000		2.0000	
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300		2.0300	
		172503030002	塑料软管		kg	1.5000		2.0000	
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	5.1000		13.2600	
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	10.2000		26.5200	
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	5.1000		13.2600	
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	20.0000		40.0000	
		340000110000	其他材料		%	3.0000		3.0000	
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2700		0.4000	
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0.1000		0.4000	
		873103001000	数字万用表 F- 87		台班	4.0000		4.0000	
		873105010000	单相继电保护装置		台班	4.0000		4.0000	
		873101060000	直流标准电流电压发生器		台班	4.0000		4.0000	
873106000800		数字毫秒计 DM3- 802H		台班	4.0000		4.0000		
994600040000		其他机具		%	3.0000		3.0000		

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、本体安装、校线、接线、接地、单体调试等。

C. 4. 19 低压开关柜(屏)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 19 的规定。

表 C. 4. 19- 1 低压开关柜(屏) 安装

项目	编 号				C4-4-5			
	名 称				低压开关柜(屏)			
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.852			
	材	031500040000	垫铁	kg	0.2000			
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0.5000			
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300			
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	6.1200			
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12.2400			
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	6.1200			
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	48.0000			
		340000110000	其他材料	%	3.0000			
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1000			
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.1000			
		870605002600	电压、电流互感升流器 HJ- 12E	台班	1.0000			
		870605002500	电能校验仪 ST9040	台班	1.0000			
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	2.0000			
		873113000100	电缆测试仪 JH5132	台班	1.0000			
		994600040000	其他机具	%	3.0000			
	具							

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、本体安装、校线、接线、母线连接、开关及机构调整、接地、单调试等。

表 C. 4. 19-2 屏边安装

项目	编 号				C4-4-6
	名 称				屏边
	工 程 量 计 量 单 位				面
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.084
	材料	030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65 ~ 80)	套	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查、本体安装等。					

C. 4. 20 可控硅柜安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 20 的规定。

表 C. 4. 20 可控硅柜安装

项目	编 号				C4-4-7	C4-4-8	C4-4-9
	名 称				100kW 以内	800kW 以内	2000kW 以内
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.337	6.891	9.077
	材 料	031500040000	垫铁	kg	0.3000	0.3000	0.3000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0000	2.0000	2.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	0.1200	0.2400	0.3600
		172503030002	塑料软管	kg	0.5000	1.0000	1.5000
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	1.0200	1.0200	1.0200
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40 ~ 60)	套	6.1200	6.1200	6.1200
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	12.2400	12.2400	12.2400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	6.1200	6.1200	6.1200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	30.0000	50.0000	60.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		873103030000	数字万用表	台班	2.1680	3.4454	4.5384
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、安装固定、校线、接线、接地、单体调试等。							

C. 4. 21 低压电容器柜安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 21 的规定。

表 C. 4. 21 低压电容器柜安装

项目	编 号				C4-4-10
	名 称				低压电容器柜
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 111
	材	031500040000	垫铁	kg	0. 2000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0. 5000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	6. 1200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12. 2400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	6. 1200
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 1000
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0. 6000
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0. 6000
		870605040000	电感电容测试仪	台班	0. 6000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
	具				

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、钻孔、本体安装、装螺栓、接线、母线连接、开关及机构调整、接地、单体调试等。

C. 4. 22 蓄电池屏(柜)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 22 的规定。

表 C. 4. 22 蓄电池屏(柜)安装

项目	编 号				C4-4-11
	名 称				蓄电池屏(柜)
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 752
	材	031500040000	垫铁	kg	0. 2000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0. 5000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	6. 1200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12. 2400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	6. 1200
		341300120000	标志牌	个	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 1000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
	具				

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、本体安装、装螺栓、接线、接地等。

C. 4. 23 直流馈电屏安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 23 的规定。

表 C. 4. 23 直流馈电屏安装

项目	编 号				C4-4-12
	名 称				直流馈电屏
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.826
	材	031500040000	垫铁	kg	0.2000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0.5000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	6.1200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12.2400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	6.1200
		280300190200	塑料胶线 2× 16/0.15	m	10.0000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	60.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.1000
		870605002500	电能校验仪 ST9040	台班	2.0000
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	2.0000
		870605002900	继电保护测试仪 JBC	台班	1.0000
		870605003400	真空断路器测试仪 VIDAR	台班	1.0000
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、本体安装、装螺栓、接线、接地、单体调试等。					

C. 4. 24 控制台安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 24 的规定。

表 C. 4. 24 控制台安装

项目	编 号				C4-4-13	C4-4-14	C4-4-15
	名 称				台宽		
	工 程 量 计 量 单 位				1m 以内	2m 以内	2~4m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.716	4.584	8.529
	材	031500040000	垫铁	kg	0.3000	0.3000	1.2000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	1.0000	1.5000	2.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.5000	1.5000	2.0000
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	6.0000	12.0000	18.0000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	5.1000	7.1400	7.1400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	14.2800	14.2800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	7.1400	7.1400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	20.0000	20.0000	30.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0600	0.1000	0.1000
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	-	0.1000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0600	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、本体安装、装螺栓、接线、接地等。

C. 4. 25 控制箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 25 的规定。

表 C. 4. 25 控制箱安装

项目	编 号				C4-4-16	C4-4-17	
	名 称				机旁	墙上	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.919	0.808
	材	031500040000	垫铁		kg	0.1000	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	1.0000	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管		kg	0.5000	0.5000
		172500010100	塑料异形管 φ5		m	5.0000	5.0000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	5.1000	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	10.2000	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	5.1000	1.0200
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	-	4.0800
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	10.0000	10.0000
	340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、本体安装、接线、接地等。							

C. 4. 26 配电箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 26 的规定。

表 C. 4. 26- 1 配电箱落地安装

项目	编 号				C4-4-18	C4-4-19	C4-4-20	C4-4-21	C4-4-22	C4-4-23
	名 称				规格(回路以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				4	8	16	24	32	48
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.598	1.941	2.414	2.826	2.951	3.487
	材	031500040000	垫铁	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12.2400	12.2400	12.2400	12.2400	12.2400	12.2400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	40.0000	72.0000	136.0000	200.0000	264.0000	392.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		873103030000	数字万用表	台班	0.7988	0.9706	1.2071	1.3413	1.4753	1.7435
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		870605002600	电压、电流互感升流器 HJ- 12E	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		870605002500	电能校验仪 ST9040	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		873113000100	电缆测试仪 JH5132	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、本体安装、盘内整理、接线、接地、单体调试等。										

表 C. 4. 26-2 配电箱嵌入式安装

项目	编 号				C4-4-24	C4-4-25	C4-4-26	C4-4-27	C4-4-28	C4-4-29
	名 称				规格(回路以内)					
					4	8	16	24	32	48
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.942	1.267	1.550	1.789	2.202	2.604
	材	280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.1300	0.1500	0.2100	0.2700	0.3100	0.3700
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	20.0000	36.0000	68.0000	100.0000	132.0000	196.0000
		800100070000	干拌砂浆	kg	16.8000	17.0000	18.8000	19.2000	19.6000	20.2000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	873103030000	数字万用表	台班	0.4709	0.6339	0.7751	0.8946	1.0120	1.3019
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		870605002600	电压、电流互感升流器 HJ- 12E	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		870605002500	电能校验仪 ST9040	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
873113000100		电缆测试仪 JH5132	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
具		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、本体安装、盘内整理、接线、接地、单体调试等。								

表 C. 4. 26-3 配电箱墙上(柱上)明装

项目	编 号				C4-4-30	C4-4-31	C4-4-32	C4-4-33	C4-4-34	C4-4-35	
	名 称				规格(回路以内)						
					4	8	16	24	32	48	
	工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.577	0.858	1.136	1.263	1.737	2.056
	材	030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管		kg	0.1300	0.1500	0.2100	0.2700	0.3100	0.3700
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	20.0000	36.0000	68.0000	100.0000	132.0000	196.0000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	873103030000	数字万用表		台班	0.2883	0.4289	0.5680	0.6314	0.6884	1.0279
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ		台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		870605002600	电压、电流互感升流器 HJ- 12E		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		870605002500	电能校验仪 ST9040		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		873113000100	电缆测试仪 JH5132		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、打眼、埋螺栓、本体安装、盘内整理、接线、接地、单体调试等。											

表 C. 4. 26-4 配电箱箱体安装

项目	编 号				C4-4-36	C4-4-37	C4-4-38	C4-4-39	
	名 称				配电箱半周长(m 以内)				
					明装		暗装		
					1	2.5	1	2.5	
工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.278	0.538	0.338	0.639
	材	030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	4.0800	4.0800	-	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm²		m	1.0000	2.0000	1.0000	2.0000
		290901000200	铜端子 16mm²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8× (16~25)		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
	料	030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		800100070000	干拌砂浆		kg	-	-	4.2800	8.5700
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、检查、测位、划线、钻孔、埋螺栓、箱体安装、接地等。									

C. 4. 27 插座箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 27 的规定。

表 C. 4. 27 插座箱安装

项目	编 号				C4-4-40
	名 称				插座箱
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.428
	材	030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.0800
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.1500
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.0200
	料	021900450000	尼龙扎带 综合	根	5.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、埋螺栓、本体安装、盘内整理、接线、接地等。					

C. 4. 28 控制开关安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 28 的规定。

表 C. 4. 28- 1 自动空气开关安装

项目	编 号				C4-4-41	C4-4-42	C4-4-43	C4-4-44	C4-4-45	
	名 称				装置式					
					单相	额定电流(A 以内)				
						三相				
						100	250	600	1000	
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.050	0.281	0.308	0.451	0.584
	材 料	262600090000	控制装置		个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		020500080100	橡皮护套圈 DN15		个	2.0000	6.0000	-	-	-
		020500080200	橡皮护套圈 DN25		个	-	-	6.0000	6.0000	6.0000
		333500140000	导轨		根	1.0000	-	-	-	-
		030103020300	镀锌机螺钉 M5		套	2.0400	4.0800	-	-	-
		030103020700	镀锌机螺钉 M8		套	-	-	4.0800	4.0800	4.0800
		030113100000	镀锌垫圈 2~12		个	2.0400	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113080000	镀锌弹簧垫圈 2~10		个	2.0400	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装固定、接线等。										

续表 C. 4. 28- 1 自动空气开关安装

项目	编 号				C4-4-46	C4-4-47	
	名 称				万能式		
					额定电流(A 以内)		
					2500	4000	
工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.928	1.496
	材	262600090000	控制装置		个	(1.0100)	(1.0100)
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	0.5000	0.5000
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)		套	1.0200	1.0200
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40 ~ 60)		套	4.0800	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)		套	-	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6		个	1.0200	1.0200
		030113040500	镀锌垫圈 12		个	4.0800	-
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	-	4.0800
	料	030113080000	镀锌弹簧垫圈 2 ~ 10		个	1.0200	1.0200
		030113090000	镀锌弹簧垫圈 12 ~ 22		个	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、安装固定、接线、接地、触头调整等。							

表 C. 4. 28-2 漏电保护开关安装

项目	编 号				C4-4-48	C4-4-49
	名 称				单相	三相
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.050	0.226
	材 料	262600090000	控制装置	个	(1.0100)	(1.0100)
		333500140000	导轨	根	1.0000	1.0000
		172503030002	塑料软管	kg	0.0200	0.0300
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	4.0800	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	8.1600	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装固定、接线等。						

表 C. 4. 28-3 刀型开关安装

项目	编 号				C4-4-50
	名 称				带熔断器式
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.535
	材 料	262600090000	控制装置	个	(1.0100)
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600
		030113080000	镀锌弹簧垫圈 2~10	个	4.0800
		020500080200	橡皮护套圈 DN25	个	6.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、安装固定、接线等。					

表 C. 4. 28-4 万能转换开关安装

项目	编 号				C4-4-51
	名 称				万能转换开关
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.442
	材 料	262600090000	控制装置	个	(1.0100)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	8.1600
		030113080000	镀锌弹簧垫圈 2~10	个	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、安装固定、接线等。					

表 C. 4. 28-5 风机盘管温控三速开关安装

项目	编 号				C4-4-52
	名 称				风机盘管温控三速开关
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.206
	材 料	260503010000	开关	个	(1.0200)
		280300120300	绝缘导线 BV-1.5	m	1.0690
		172503030400	塑料软管 φ6	m	0.3000
		030103320000	镀锌螺钉	个	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装开关、测试等。					

C. 4. 29 低压熔断器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 29 的规定。

表 C. 4. 29 低压熔断器安装

项目	编 号				C4-4-53	C4-4-54	C4-4-55	C4-4-56
	名 称				额定电流(A 以内)			
					10	30	100	300
	工 程 量 计 量 单 位					个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.099	0.099	0.152	0.190
	材 料	262600090000	控制装置	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400	-	-	-
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	-	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040100	镀锌垫圈 4	个	2.0400	-	-	-
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	-	2.0400	2.0400	2.0400
		030113080000	镀锌弹簧垫圈 2~10	个	2.0400	-	-	-
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	-	2.0400	2.0400	2.0400
		020500080100	橡皮护套圈 DN15	个	2.0000	-	-	-
		020500080200	橡皮护套圈 DN25	个	-	2.0000	2.0000	2.0000
		270100120000	熔断体	片	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、安装固定、接线等。								

C. 4. 30 限位开关安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 30 的规定。

表 C. 4. 30 限位开关安装

项目	编 号				C4-4-57	C4-4-58
	名 称				普通型	防爆型
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.246	0.255
	材 料	262600090000	控制装置	个	(1.0100)	(1.0100)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	4.0800	1.0200
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	-	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	8.1600	2.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	4.0800	1.0200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	-	4.0800
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	-	0.3100
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	-	2.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、安装固定、接线、接地、调整等。						

C. 4. 31 控制器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 31 的规定。

表 C. 4. 31 控制器安装

项目	编 号				C4-4-59
	名 称				主令控制器
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 108
	材 料	030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)	套	1.0200
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65 ~ 80)	套	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	2.0400
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	1.0200
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	4.0800
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m	0.5000
		290901080300	铜端子 10	个	2.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、钻孔、安装固定、触头调整、接线、接地等。					

C. 4. 32 接触器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 32 的规定。

表 C. 4. 32 接触器安装

项目	编 号				C4-4-60	C4-4-61	C4-4-62
	名 称				额定电流(A 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				100	300	600
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	个		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.513	0.846	1.108
	材 料	262600090000	控制装置	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		172503030002	塑料软管	kg	0.0500	0.0500	0.0500
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	4.0800	4.0800	-
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40 ~ 60)	套	-	-	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	-
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	-	8.1600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	-
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-	4.0800
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、钻孔、安装固定、触头调整、接线等。							

C. 4. 33 磁力启动器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 33 的规定。

表 C. 4. 33 磁力启动器安装

项目	编 号				C4-4-63	C4-4-64	C4-4-65	C4-4-66	
	名 称				额定电流(A 以内)				
					20	60	100	150	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.342	0.437	0.580	0.627
	材	172503030002	塑料软管		kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		030103020300	镀锌机螺钉 M5		套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040200	镀锌垫圈 5		个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6		个	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm²		m	0.3100	0.3500	0.3700	-
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm²		m	-	-	-	0.3700
		290901000100	铜端子 6mm²		个	2.0300	2.0300	2.0300	-
		290901080300	铜端子 10		个	-	-	-	2.0300
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、钻孔、安装固定、触头调整、接线、接地等。									

C. 4. 34 电磁铁(电磁制动器)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 34 的规定。

表 C. 4. 34 电磁铁(电磁制动器)安装

项目	编 号				C4-4-67
	名 称				电磁铁 (电磁制动器)
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.480
	材 料	172503030002	塑料软管	kg	0.0500
		011300110000	镀锌扁钢	kg	1.2000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0500
		130100050000	调合漆	kg	0.0083
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0192
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、安装固定、接线、接地、触头调整等。					

C. 4. 35 快速自动开关安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 35 的规定。

表 C. 4. 35 快速自动开关安装

项目	编 号			C4-4-68	C4-4-69	C4-4-70	
	名 称			快速自动开关(A 以内)			
				1000	2000	4000	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 831	4. 001	5. 207
	材	011300110000	镀锌扁钢	kg	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		172503030002	塑料软管	kg	0. 0200	0. 0600	0. 1000
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4. 0800	4. 0800	4. 0800
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0200	0. 1000	0. 1000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0. 1000	0. 1000	0. 2000
		130100050000	调合漆	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0077	0. 0385	0. 0385
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、安装固定、接线、接地、触头调整等。

C. 4. 36 电阻器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 36 的规定。

表 C. 4. 36 电阻器安装

项目	编 号			C4-4-71	C4-4-72	
	名 称			一箱	每增一箱	
	工 程 量 计 量 单 位			箱		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.775	0.424
	材 料	011300110000	镀锌扁钢	kg	0.3200	-
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	0.5000	0.5000
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.1000	0.0500
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)	套	1.0200	1.0200
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65 ~ 80)	套	4.0800	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	2.0400	2.0400
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	8.1600	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	1.0200	1.0200
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	4.0800	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1000	-
		130100050000	调合漆	kg	0.0083	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
		机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0385
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装、接线、接地、触头调整等。

C. 4. 37 油浸频敏变阻器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 37 的规定。

表 C. 4. 37 油浸频敏变阻器安装

项目	编 号			C4-4-73	C4-4-74	C4-4-75	C4-4-76	C4-4-77	
	名 称			启动电动机功率(kW 以内)					
				50	100	200	400	500	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 189	1. 441	1. 551	1. 950	2. 282
	材	280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080300	铜端子 10	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10.0000	10.0000	10.0000	10.0000	10.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装、接线、接地、触头调整等。									

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装、接线、接地、触头调整等。

C. 4. 38 小电器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 38 的规定。

表 C. 4. 38-1 按钮安装

项目	编 号				C4-4-78	C4-4-79	C4-4-80	C4-4-81
	名 称				控制按钮			防爆控制按钮
					盘面上(个)	墙上	支架上	
工 程 量 计 量 单 位					个、套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.154	0.154	0.154	0.257
	材	256100200000	小电器	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		172503030002	塑料软管	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	2.0400	1.0200	1.0200	1.0200
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	-	-	4.0800	-
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	-	4.0800	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	2.0400	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	-	-	8.1600	-
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	-	-	4.0800	-
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	-	0.3100	0.3100	0.3100
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	-	2.0300	2.0300	2.0300
		020500080100	橡皮护套圈 DN15	个	1.0000	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、盘面开孔、攻丝、安装固定、接线、接地、安装等。								

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、盘面开孔、攻丝、安装固定、接线、接地、安装等。

表 C. 4. 38-2 电笛安装

项目	编 号				C4-4-82	C4-4-83
	名 称				电笛	防爆电笛
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.074	0.078
	材	256100200000	小电器	个	(1.0100)	(1.0100)
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	4.0800	2.0400
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	2.0400
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	2.0400	1.0200
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800	2.0400
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400	1.0200
	料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	-	0.5000
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	-	2.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、装螺栓、攻丝、安装固定、接线、接地等。

表 C. 4. 38-3 电铃安装

项目	编 号				C4-4-84	C4-4-85	C4-4-86
	名 称				电铃	门铃	电铃及门铃按钮
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.144	0.081	0.052
	材	256100200000	小电器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0200)
		151305010000	酚醛板	m ²	0.1654	-	-
		030103340000	镀锌木螺钉	个	4.1600	3.1200	-
		030105140700	镀锌机螺栓 M4×45	套	3.0600	-	-
		030103320000	镀锌螺钉	个	-	-	2.0400
		271500010000	瓷管头 (10~16)×25	个	2.0600	-	-
	料	280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	0.3050	0.3050
		030101070000	轻型铆栓	个	4.2000	3.1500	-
		256100170000	塑料台	个	-	-	1.0500
		290637030000	塑料护口 15~25	个	2.0000	2.0000	-
	机 具	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、装螺栓、攻丝、安装固定、接线等。

表 C. 4. 38-4 水位电气信号装置安装

项目	编 号				C4-4-87	C4-4-88
	名 称				电子式	液位式
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.744	2.135
	材	256100200000	小电器	个	(1.0100)	(1.0100)
		030105200300	铜制带母螺栓 M6×30	套	6.1200	8.1600
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	1.0200	1.0200
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	5.7120	5.7120
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200	1.0200
		271900040000	酚醛层压板 δ10~20	m ²	0.0100	0.0200
		171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.9440	2.9440
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.4720	1.4720
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.9120	2.9120
		181500400200	尼龙接头 20	个	1.4720	1.4720
		030103320000	镀锌螺钉	个	5.7120	5.7120
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	4.6600	4.6600
	料	172500010100	塑料异形管 φ5	m	0.1000	0.1000
		271700000500	黄腊布带 20×50	盘	0.0500	0.0500
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	0.0040	0.0040
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包测位、划线、本体安装、金属软管敷设、穿线、接线、接地、测试等。						

表 C. 4. 38-5 测量表计安装

项目	编 号				C4-4-89
	名 称				测量表计
	工 程 量 计 量 单 位				块
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.255
	材	256100200000	小电器	个	(1.0000)
		172503030300	塑料软管 φ5	m	0.1000
		172503030400	塑料软管 φ6	m	2.0000
		341300110000	标签框	套	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包开箱、检查、划线、钻孔、安装固定、接线等。					

C. 4. 38-6 继电器安装

项目	编 号				C4-4-90
	名 称				继电器
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.339
	材 料	256100200000	小电器	个	(1.0100)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	4.0800
		172503030002	塑料软管	kg	0.0500
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	0.1000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查、划线、钻孔、安装固定、接线等。					

表 C. 4. 38-7 屏上辅助设备安装

项目	编 号				C4-4-91
	名 称				屏上辅助设备
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.324
	材 料	256100200000	小电器	个	(1.0000)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	2.0400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400
		172503030001	塑料软管	m	0.0600
		341300120000	标志牌	个	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查、划线、钻孔、安装固定、接线等。					

表 C. 4. 38- 8 小型安全变压器安装

项目	编 号				C4-4-92	C4-4-93	C4-4-94	
	名 称				容量(VA 以下)			
					500	1000	3000	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 192	0. 204	0. 267
	材	256100200000	小电器		个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)		套	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		030113040300	镀锌垫圈 6		个	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6		个	4. 0800	4. 0800	4. 0800
	料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	0. 5100	0. 5100	0. 5100
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、固定变压器、接线、接地等。								

注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、固定变压器、接线、接地等。

C. 4. 39 端子箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 39 的规定。

表 C. 4. 39 端子箱安装

项目	编 号				C4-4-95
	名 称				端子箱
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 049
	材 料	030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	4. 0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8. 1600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4. 0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1000
		011300110000	镀锌扁钢	kg	1. 5000
		130100050000	调合漆	kg	0. 0083
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0385
		994600040000	其他机具	%	3. 0000

注:工作内容包括开箱、检查、安装、校线、套绝缘管、压焊端子、接线、接地等。

C. 4. 40 风扇安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 40 的规定。

表 C. 4. 40 风扇安装

项目	编 号				C4-4-96	C4-4-97	C4-4-98	C4-4-99
	名 称				吊风扇	壁扇	单相排风扇	预留吊扇钩
	工 程 量 计 量 单 位				台、个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.346	0.427	0.516	0.136
	材	503700010000	风扇	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—
		260503010000	开关	个	(1.0200)	—	—	—
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	2.3400	0.4100	3.6640	0.3050
		010900130000	镀锌圆钢 φ10 以外	kg	0.3800	-	-	0.3800
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0150	-	1.0150	-
		256100220000	圆木台	块	-	1.0500	-	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	3.0600	-	-
		030103320000	镀锌螺钉	个	4.1600	-	4.1600	-
		030101070000	轻型铆栓	个	-	-	4.2000	-
		142900030000	氧气	m ³	0.0063	-	-	0.0063
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0024	-	-	0.0024
		171900001200	金属软管 φ15	m	-	-	1.0300	-
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	-	-	2.9440	-
	料	030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	-	-	2.9120	-
		181500400100	尼龙接头 15	个	-	-	1.4720	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、固定吊钩、安装调试开关、接焊包头、接地、绝缘摇测等。

C. 4. 41 照明开关的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 41 的规定。

表 C. 4. 41- 1 拉线开关安装

项目	编 号				C4-4-100	C4-4-101	C4-4-102
	名 称				明装	单联暗装	双联暗装
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.050	0.052	0.055
	材	260503010000	开关	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		256100170000	塑料台	个	1.0500	-	-
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	0.3050	0.4580
		030103340000	镀锌木螺钉	个	2.0800	-	-
	料	030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、上圆台、装开关、绝缘摇测、测试等。

表 C. 4. 41-2 跷板式单控开关安装

项目	编 号				C4-4-103	C4-4-104	C4-4-105	C4-4-106	C4-4-107	C4-4-108
	名 称				跷板式暗开关(单控)					
					单联	双联	三联	四联	五联	六联
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.050	0.052	0.054	0.056	0.058	0.066
	材 料	260503010000	开关	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	0.4580	0.6110	0.7640	0.9162	1.0689
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装开关、绝缘摇测、测试等。										

表 C. 4. 41-3 跷板式双控开关安装

项目	编 号				C4-4-109	C4-4-110	C4-4-111	C4-4-112
	名 称				跷板式暗开关(双控)			
					单联	双联	三联	四联
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.052	0.055	0.057	0.066
	材 料	260503010000	开关	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4581	0.7635	0.7130	0.8730
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装开关、绝缘摇测、测试等。								

表 C. 4. 41-4 延时节能开关、调光开关安装

项目	编 号				C4-4-113
	名 称				延时节能暗开关
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.052
	材 料	260503010000	开关	个	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装开关、绝缘摇测、测试等。					

表 C. 4. 41-5 请勿打扰门铃开关安装

项目	编 号				C4-4-114
	名 称				请勿打扰门铃开关
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.055
	材 料	260503010000	开关	个	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4580
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装开关、绝缘摇测、测试等。					

表 C. 4. 41-6 钥匙开关安装

项目	编 号				C4-4-115
	名 称				钥匙(取电)开关
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.061
	材料	260503010000	开关	个	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.6100
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装开关、绝缘摇测、测试等。					

表 C. 4. 41-7 防爆照明开关安装

项目	编 号				C4-4-116
	名 称				防爆照明开关
	工 程 量 计 量 单 位				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.127
	材料	260503010000	开关	个	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.5150
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	2.0400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装开关、绝缘摇测、测试等。					

表 C. 4. 41- 8 感应器面板安装

项目	编 号				C4-4-117
	名 称				感应器面板
	工 程 量 计 量 单 位				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.085
	材 料	280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4072
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	2.0400
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400
		172503030400	塑料软管 φ6	m	0.5000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0200
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装感应器面板、绝缘摇测、测试等。					

C. 4. 42 插座的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 42 的规定。

表 C. 4. 42- 1 插座明装

项目	编 号				C4-4-118	C4-4-119	C4-4-120	C4-4-121
	名 称				规格(A 以下)			
					单相		三相	
					10	30	15	30
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.053	0.060	0.060	0.065
	材 料	264100010000	插座	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		256100170000	塑料台	个	1.0500	1.0500	1.0500	1.0500
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4580	-	0.6100	-
		280300120500	绝缘导线 BV-4	m	-	0.4580	-	0.6100
		030103340000	镀锌木螺钉	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、上圆台、装插座、绝缘摇测、测试等。								

表 C. 4. 42-2 插座暗装

项目	编 号				C4-4-122	C4-4-123	C4-4-124	C4-4-125	C4-4-126	C4-4-127
	名 称				单相				三相	
					单联	双联	三联	四联	15A	30A
	工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.053	0.069	0.092	0.113	0.060	0.065
	材 料	264100010000	插座	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4581	0.4581	0.4581	0.4581	0.6100	-
		280300120500	绝缘导线 BV-4	m	-	-	-	-	-	0.6100
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、接线、装插座、绝缘摇测、测试等。										

表 C. 4. 42-3 剃须插座安装

项目	编 号				C4-4-128
	名 称				剃须插座
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.078
	材 料	264100010000	插座	个	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4580
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装插座、绝缘摇测、测试等。					

表 C. 4. 42-4 地面插座安装

项目	编 号				C4-4-129
	名 称				地面插座
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.145
	材 料	264100010000	插座	个	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4580
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装插座、绝缘摇测、测试等。					

表 C. 4. 42-5 防爆插座安装

项目	编 号				C4-4-130	C4-4-131	C4-4-132
	名 称				单相二孔	单相三孔	三相四孔
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.092	0.092	0.143
	材 料	264100010000	插座	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	-	-
		280300120500	绝缘导线 BV-4	m	-	0.4580	-
		280300120600	绝缘导线 BV-6	m	-	-	0.6100
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	4.0800	4.0800	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	-	-	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800	4.0800	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	-	-	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装插座、绝缘摇测、测试等。							

表 C. 4. 42-6 工业连接器安装

项目	编 号				C4-4-133	C4-4-134
	名 称				单相	三相
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.134	0.158
	材 料	292700220000	工业连接器	个	(1.0200)	(1.0200)
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	4.0800	4.0800
		030113040100	镀锌垫圈 4	个	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、装工业连接器、绝缘摇测、测试等。						

C. 4. 43 其他电器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 43 的规定。

表 C. 4. 43- 1 防爆信号灯安装

项目	编 号				C4-4-135
	名 称				防爆信号灯
	工 程 量 计 量 单 位				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.152
	材 料	253700010000	防爆信号灯	套	(1.0100)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	1.0200
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	1.0200
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查接线、接焊包头、本体安装、绝缘摇测、测试等。					

表 C. 4. 43-2 烘手器安装

项目	编 号				C4-4-136
	名 称				烘手器
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.250
	材 料	030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、装螺栓、安装固定、接线、测试等。					

C. 4. 44 盘柜配线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 44 的规定。

表 C. 4. 44 盘柜配线

项目	编 号				C4-4-137	C4-4-138	C4-4-139	C4-4-140	C4-4-141	C4-4-142
	名 称				导线截面(mm ² 以内)					
					2.5	6	10	25	50	95
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.034	0.041	0.047	0.068	0.089	0.136
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1.0180)	(1.0180)	(1.0180)	(1.0180)	(1.0180)	(1.0180)
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	3.1500	3.1500	3.1500	2.1000	2.1000	2.1000
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	0.0400	0.0400	0.0400	-	-	-
		172503030600	塑料软管 φ8	m	0.0020	0.0020	0.0030	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放线、下料、包绝缘带、排线、卡线、校线、接线等。										

续表 C. 4. 44 盘柜配线

项目	编 号				C4-4-143
	名 称				导线截面(mm ² 以内)
					150
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 177
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1. 0180)
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2. 1000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括放线、下料、包绝缘带、排线、卡线、校线、接线等。					

C. 4. 45 木套箱制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 45 的规定。

表 C. 4. 45 木套箱制作安装

项目	编		

C. 4. 46 焊压铜接线端子的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 46 的规定。

表 C. 4. 46 焊压铜接线端子

项目	编 号				C4-4-150	C4-4-151	C4-4-152	C4-4-153	C4-4-154	C4-4-155
	名 称				导线截面(mm ² 以内)					
					16	35	70	120	185	300
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.020	0.028	0.042	0.062	0.083	0.111
	材	290901020000	铜接线端子	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		172503030700	塑料软管 φ9	m	0.1000	-	-	-	-	-
		172503030900	塑料软管 φ12	m	-	0.1000	-	-	-	-
		172503031100	塑料软管 φ16	m	-	-	0.1000	-	-	-
		172503031300	塑料软管 φ25	m	-	-	-	0.1000	0.1000	-
		172503031400	塑料软管 φ30	m	-	-	-	-	-	0.1000
		料	021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0110	0.0200	0.0250	0.0350	0.0500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括削线头、套绝缘管、焊压接头、包缠绝缘带等。										

注:工作内容包括削线头、套绝缘管、焊压接头、包缠绝缘带等。

C. 4. 47 阀类接线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 47 的规定。

表 C. 4. 47 阀类接线

项目	编 号				C4-4-156	
	名 称				阀类接线	
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.126
	材	171900001300	金属软管 φ20		m	0.8240
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	2.0600
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0600
		181500400200	尼龙接头 20		个	2.0600
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5		m	4.4800
		172500010100	塑料异形管 φ5		m	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带		卷	0.0500
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#		kg	0.0040
		340000110000	其他材料		%	3.0000
	机 具	873103030000	数字万用表		台班	0.1640
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ		台班	0.3280
994600040000		其他机具		%	3.0000	

注:工作内容包 括配线、校线、接线、金属软管敷设、绝缘摇测、测试等。

注:工作内容包括配线、校线、接线、金属软管敷设、绝缘摇测、测试等。

C. 4. 48 风机盘管接线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 48 的规定。

表 C. 4. 48 风机盘管接线

项目	编 号				C4-4-157
	名 称				风机盘管接线
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.426
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.5450
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800
		181500400200	尼龙接头 20	个	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	1.0200
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	1.0200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200
		030103320000	镀锌螺钉	个	4.0800
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	9.1620
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	1.8324
		290901080200	铜端子 4	个	2.0300
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0.3330
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	0.0050
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.2132
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ	台班	0.4264
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括配线、校线、接线、金属软管敷设、绝缘摇测、测试等。

C. 4. 49 隔离变压器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 49 的规定。

表 C. 4. 49 隔离变压器安装

项目	编 号				C4-4-158	C4-4-159	C4-4-160	C4-4-161
	名 称				落地式(kVA 以下)			
					100	250	320	500
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 450	3. 450	4. 850	7. 625
	材	031500040000	垫铁	kg	6. 0000	6. 0000	6. 0000	6. 0000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		030105092900	镀锌带母螺栓 M20×(85 ~ 100)	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		030113041000	镀锌垫圈 20	个	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20	个	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10. 0000	10. 0000	10. 0000	10. 0000
		022700010003	白布	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		873103030000	数字万用表	台班	1. 2250	1. 7250	2. 4250	3. 8125
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括开箱检查、搬运、本体就位、垫铁制作安装、固定、附件安装、接线、接地等。								

V 交直流电源安装

C. 4. 50 蓄电池安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 50 的规定。

表 C. 4. 50- 1 蓄电池安装

项目	编 号				C4-5-1
	名 称				蓄电池
	工 程 量 计 量 单 位				节
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.200
	材 料	030107020300	镀锌膨胀螺栓 M14	套	1.4300
		340900250000	相色带	卷	0.2200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0100
		341300120000	标志牌	个	1.0000
		143500420000	肥皂	块	1.0000
		022700010003	白布	kg	0.0550
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0100
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括搬运、开箱、检查、蓄电池就位、整理检查、连线与接线、护罩安装、标志标号等。					

表 C. 4. 50-2 蓄电池充放电

项目	编 号				C4-5-2	C4-5-3	C4-5-4	C4-5-5	C4-5-6	C4-5-7
	名 称				蓄电池组容量(A·h 以下)					
					100	200	300	400	800	1200
	工 程 量 计 量 单 位					组				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.404	3.404	3.404	3.404	3.404	3.404
	材 料	143100410000	碳酸氢钠	kg	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		022700010003	白布	kg	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000	4.5000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.7500	0.7500	0.7500	0.7500	0.7500	0.7500
		341100010000	电	kW·h	256.0000	511.0000	767.0000	1022.0000	2044.0000	3066.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	873102010000	蓄电池放电器	台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		873105040000	蓄电池在线测试仪	台班	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	3.0000	4.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括直流回路检查、放电设施准备及接线、初充电、放电、再充电、测量、记录、整理等。										

续表 C. 4. 50-2 蓄电池充放电

项目	编 号				C4-5-8	C4-5-9
	名 称				蓄电池组容量(A·h 以下)	
					2000	3000
	工 程 量 计 量 单 位				组	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.404	3.404
	材 料	143100410000	碳酸氢钠	kg	3.0000	3.0000
		022700010003	白布	kg	4.5000	4.5000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.7500	0.7500
		341100010000	电	kW·h	5111.0000	7667.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	873102010000	蓄电池放电器	台班	1.0000	1.0000
		873105040000	蓄电池在线测试仪	台班	8.0000	8.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括直流回路检查、放电设施准备及接线、初充电、放电、再充电、测量、记录、整理等。

C. 4. 51 高频开关电源安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 51 的规定。

表 C. 4. 51 高频开关电源安装

项目	编 号				C4-5-10	C4-5-11	C4-5-12
	名 称				高频开关电源(A 以内)		
					200	500	1200
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.559	6.548	10.040
	材 料	031500040000	垫铁	kg	0.3000	0.3000	0.3000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0.5080	0.5080	0.5080
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.3000	0.3000	0.3000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	5.1000	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000	10.2000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000	5.1000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10.0000	10.0000	10.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2000	0.3000	0.4000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.2000	0.4000	0.5000
		873103000900	数字万用表 34401A	台班	0.8000	2.4000	4.8000
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.8000	2.4000	4.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱检查、清洁搬运、划线定位、调整垂直与水平、安装附件、接地、绝缘测试、通电前检查、单机主要电气性能调试等。

C. 4. 52 不间断电源安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 52 的规定。

表 C. 4. 52 不间断电源安装

项目	编 号				C4-5-13	C4-5-14	C4-5-15	C4-5-16	C4-5-17	C4-5-18
	名 称				单相 不间断电源 (kVA以内)	UPS 不间断电源(kVA 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				30	10	30	60	120	200
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.582	2.991	3.988	4.985	5.230	5.845
材		031500040000	垫铁	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	1.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		290901012700	铜接线端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.3500	0.3500	0.4500	0.6000	0.6000	0.6000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	20.0000	20.0000	20.0000	10.0000	10.0000	10.0000
		022700010003	白布	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机		991100020000	叉车 8t	台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	2.0000	2.0000
		873103000900	数字万用表 34401A	台班	1.2910	1.4955	1.9900	2.4925	2.6150	2.9220
		873104000100	大功率计 SD2460	台班	1.2910	1.4955	1.9900	2.4925	2.6150	2.9220
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查、本体安装及附件安装、接线、接地、动作试验等。										

续表 C. 4. 52 不间断电源安装

项目	编 号				C4-5-19	C4-5-20
	名 称				UPS 不间断电源(kVA 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				500	800
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.153	8.616
材		031500040000	垫铁	kg	0.3000	0.3000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0000	2.0000
		290901012700	铜接线端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300
		172503030002	塑料软管	kg	0.6000	0.6000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10.0000	10.0000
		022700010003	白布	kg	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
机		991100020000	叉车 8t	台班	2.0000	2.0000
		873103000900	数字万用表 34401A	台班	3.0000	3.0000
		873104000100	大功率计 SD2460	台班	3.0000	3.0000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.5000
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查、本体安装及附件安装、接线、接地、动作试验等。						

C. 4. 53 太阳能电池安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 53 的规定。

表 C. 4. 53- 1 太阳能电池板支架安装

项目	编 号				C4-5-21	C4-5-22	C4-5-23
	名 称				方阵铁架		
					平面	立面	柱上
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.271	0.541	0.434
	材	031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0.3200	0.3200	0.4100
		031107040000	钢锯条	条	0.2100	0.2100	0.2690
		130100050000	调合漆	kg	0.0600	0.0500	0.0600
		130500040000	防锈漆	kg	0.0900	0.0800	0.0900
		140500010000	油漆溶剂油	kg	0.0300	0.0300	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.1000	0.2000	-
		990900070200	平台升降车 16m	台班	-	-	0.1667
992500010000		电焊机(综合)	台班	0.0640	0.0640	0.0820	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开箱检查、清洁搬运、起吊安装组件,调整方位和俯视角,划线、钻孔、组对、焊接、安装等。

注 :工作内容包括开箱检查、清洁搬运、起吊安装组件,调整方位和俯视角,划线、钻孔、组对、焊接、安装等。

表 C. 4. 53-2 太阳能电池板安装

项目	编 号				C4-5-24	C4-5-25	C4-5-26	C4-5-27
	名 称				太阳能板			
					500Wp 以下	1000Wp 以下	1500Wp 以下	1500Wp 以上 每增加 500Wp
	工 程 量 计 量 单 位				组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 708	3. 521	4. 022	1. 219
	材 料	280300122000	绝缘导线 BX- 16	m	0. 7200	0. 8000	0. 9000	0. 7000
		271700050000	绝缘胶带	卷	0. 3000	0. 3000	0. 6000	0. 2000
		022700010003	白布	kg	0. 3000	0. 5000	0. 7000	0. 3000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900070300	平台升降车 20m	台班	0. 0900	0. 0900	0. 1000	0. 0800
		873103030000	数字万用表	台班	0. 1300	0. 1300	0. 1400	0. 1200
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 6000	0. 6000	0. 6500	0. 6000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
	870605003000	继电保护测试仪 MRT-02	台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000	0. 3000	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	

注：1. 工作内容包括开箱检验、清洁搬运、起吊安装组件、调整方位和俯仰角、测试、记录、安装安全遮盖罩布、安装接线盒、组件与接线盒电路连接、子方阵与接线盒电路连接、太阳能电池与控制屏联测等。

2. 太阳能电池板安装适用于 30000Wp 以下。

注 :1. 工作内容包括开箱检验、清洁搬运、起吊安装组件、调整方位和俯仰角、测试、记录、安装安全遮盖罩布、安装接线盒、组件与接线盒电路连接、子方阵与接线盒电路连接、太阳能电池与控制屏联测等。
2. 太阳能电池板安装适用于 30000Wp 以下。

表 C. 4. 53-3 太阳能控制器安装

项目	编			

表 C. 4. 53-4 光伏逆变器安装

项目	编 号				C4-5-31	C4-5-32	C4-5-33	C4-5-34	C4-5-35	
	名 称				光伏逆变器安装(功率 kW 以下)					
					10	100	250	500	1000	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	3.438	4.994	8.801	10.996	18.994
	材	031500040000	垫铁		kg	0.2000	0.2000	4.4000	4.7300	6.5000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	0.5000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	4.0200	4.0200	-	-	-
		030105092900	镀锌带母螺栓 M20×(85 ~ 100)		套	-	-	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	4.0200	4.0200	-	-	-
		030113041000	镀锌垫圈 20		个	-	-	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	8.1600	8.1600	-	-	-
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20		个	-	-	8.1600	8.1600	8.1600
	料	140900000200	电力复合酯 一级		kg	0.0480	0.0880	0.1320	0.1650	0.1650
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	10.0000	10.0000	10.0000	10.0000	10.0000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001300	汽车式起重机 10t		台班	-	-	0.0620	0.1030	0.1780
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	0.0620	0.1030	0.1780
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器		台班	0.2400	0.2780	0.2780	0.2780	0.4790
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.4790	0.5550	0.5550	0.5550	0.9590
		870605003500	综合高压试验装置 CZS 系列		台班	0.2400	0.2780	0.2780	0.2780	0.4790
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8		台班	0.2400	0.2780	0.2780	0.2780	0.4790
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括开箱检查、清洁搬运、设备安装、测试、记录、接地、单体调试等。										

C. 4. 54 充电桩的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 54 的规定。

表 C. 4. 54- 1 交流充电桩

项目	编 号				C4-5-36	C4-5-37
	名 称				交流充电桩	
					落地式	壁挂式
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.350	0.820
	材 料	031500040000	垫铁	kg	0.3000	-
		030105002200	地脚螺栓 M12×150	套	4.0800	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	4.0800
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	-	1.0000
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m	2.0000	-
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	-	2.0300
		290901080300	铜端子 10	个	2.0300	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.0200	1.0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.0200	1.0200
		172503030002	塑料软管	kg	0.1300	0.1300
		130100050000	调合漆	kg	0.0600	0.0600
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10.0000	5.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.6750	0.4100
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ	台班	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、搬运、检查及清扫、测位、划线、打眼、埋设螺栓、安装充电桩、接线、接地、测试等。						

表 C. 4. 54-2 直流充电桩

项目	编 号				C4-5-38	C4-5-39	C4-5-40
	名 称				直流充电桩		
					落地式(kW 以下)		
					100	200	300
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 870	5. 504	7. 289
	材	031500040000	垫铁	kg	0. 3000	0. 7200	0. 8800
		030105002200	地脚螺栓 M12× 150	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16 ~ 25)	套	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		172503030002	塑料软管	kg	0. 1300	0. 1300	0. 1300
		130100050000	调合漆	kg	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10. 0000	10. 0000	10. 0000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0. 0400	0. 0800	0. 1200
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1400	0. 1400	0. 1420
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0800	0. 1400	0. 1420
		870605002500	电能校验仪 ST9040	台班	0. 2400	0. 5200	0. 5600
		870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	0. 2400	0. 5200	0. 5600
		873103030000	数字万用表	台班	1. 4350	2. 7517	3. 6443
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开箱、搬运、检查及清扫、测位、划线、打眼、埋设螺栓、安装充电桩、接线、接地、测试等。							

VI 电机检查接线及调试

C. 4. 55 低压交流异步电动机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 55 的规定。

表 C. 4. 55 低压交流异步电动机

项目	编 号				C4-6-1	C4-6-2	C4-6-3	C4-6-4	C4-6-5	C4-6-6	
	名 称				低压交流异步电动机检查接线及调试(功率 kW 以下)						
					3	7.5	15	22	37	55	
	工 程 量 计 量 单 位					台					
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.753	2.051	2.348	2.702	3.055	4.778
	材	290607000600	可挠性金属套管 30 [#]		m	0.8240	0.8240	0.8240	-	-	-
		290607000800	可挠性金属套管 50 [#]		m	-	-	-	0.8240	0.8240	-
		290607001000	可挠性金属套管 76 [#]		m	-	-	-	-	-	0.8240
		292500040600	接线箱连接器 30 [#]		个	2.0600	2.0600	2.0600	-	-	-
		292500040800	接线箱连接器 50 [#]		个	-	-	-	2.0600	2.0600	-
		292500041000	接线箱连接器 76 [#]		个	-	-	-	-	-	2.0600
		290637030600	可挠性金属套管护口 BP-30		个	2.0600	2.0600	2.0600	-	-	-
		290637030800	可挠性金属套管护口 BP-50		个	-	-	-	2.0600	2.0600	-
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76		个	-	-	-	-	-	2.0600
		270600160600	可挠性金属套管接地卡子 30 [#]		个	1.0300	1.0300	1.0300	-	-	-
		270600160800	可挠性金属套管接地卡子 50 [#]		个	-	-	-	1.0300	1.0300	-
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76 [#]		个	-	-	-	-	-	1.0300
		270600050300	钢管接地卡子 25		个	1.0300	1.0300	1.0300	-	-	-
		270600050600	钢管接地卡子 50		个	-	-	-	1.0300	1.0300	-
		270600050700	钢管接地卡子 70		个	-	-	-	-	-	1.0300
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	-	-	-	-	1.0000	1.0000
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	-	-	-	-	1.0150	1.0150
	料	030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	5.1500	5.1500	5.1500	5.1500	5.1500	5.1500
		240900020000	测温笔		支	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具	873106000800	数字毫秒计 DM3-802H		台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		870605002900	继电保护测试仪 JBC		台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
870104010000		数字转速表		台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
873111030000		数字存储示波器		台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
870603002200		精密电桥 YY2814		台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	2.0000	
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141		台班	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	2.0000	
注:工作内容包括检查定子、转子和轴承、绝缘遥测、检查、手动盘车检查电机转动情况、金属软管安装、接地、接线,电动机、开关、启动设备、测量仪表、保护装置、一二次回路的调试及空载试运行等。											

注:工作内容包括检查定子、转子和轴承、绝缘遥测、检查、手动盘车检查电机转动情况、金属软管安装、接地、接线,电动机、开关、启动设备、测量仪表、保护装置、一二次回路的调试及空载试运行等。

续表 C. 4. 55 低压交流异步电动机

项目	编 号				C4-6-7	C4-6-8	C4-6-9
	名 称				低压交流异步电动机检查接线及调试(功率 kW 以下)		
					75	110	220
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				台		
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.042	6.620	7.610
材		290607001000	可挠性金属套管 76 [#]	m	0.8240		
		290607001200	可挠性金属套管 101 [#]	m		0.8240	0.8240
		292500041000	接线箱连接器 76 [#]	个	2.0600		
		292500041200	接线箱连接器 101 [#]	个		2.0600	2.0600
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76	个	2.0600		
		290637031200	可挠性金属套管护口 BP-101	个		2.0600	2.0600
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76 [#]	个	1.0300		
		290639020100	可挠性金属套管接地卡子 101 [#]	个		1.0300	1.0300
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	1.0300		
		270600050900	钢管接地卡子 100	个		1.0300	1.0300
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200	1.0200	1.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	5.1500	5.1500	5.1500
料		240900020000	测温笔	支	0.2500	0.2500	0.2500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
机		873106000800	数字毫秒计 DM3-802H	台班	2.0000	2.0000	2.0000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	2.0000	2.0000	2.0000
		870605002900	继电保护测试仪 JBC	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		870104010000	数字转速表	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		873111030000	数字存储示波器	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		870603002200	精密电桥 YY2814	台班	2.0000	2.0000	2.0000
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	2.0000	2.0000	2.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检查定子、转子和轴承、绝缘遥测、检查、手动盘车检查电机转动情况、金属软管安装、接地、接线,电动机、开关、启动设备、测量仪表、保护装置、一二次回路的调试及空载试运行等。

C. 4. 56 电加热器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 56 的规定。

表 C. 4. 56 电加热器

项目	编 号				C4-6-24
	名 称				电加热器检查接线及调试
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.734
	材 料	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.9440
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.4720
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.9120
		181500400200	尼龙接头 20	个	1.4720
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	1.0000
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	1.0000
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括接线、金属软管敷设、电加热器调试等。					

VII 滑触线装置安装

C. 4. 57 轻型滑触线安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 57 的规定。

表 C. 4. 57 轻型滑触线安装

项目	编 号				C4-7-1	C4-7-2	C4-7-3
	名 称				铜质工型	铜钢组合	沟型
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.590	0.580	0.123
	材	292700250000	滑触线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		010000010001	型钢 综合	kg	0.0800	0.2600	-
		290901081100	铜端子 185	个	0.0250	0.0250	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0420	0.0160	0.0020
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0050	0.0020	0.0002
		280100050000	裸铜线	kg	0.0240	0.0170	-
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0574	0.0143	0.0096
		142900030000	氧气	m ³	0.1200	0.0300	0.0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0400	0.1200	0.0300
		130100050000	调合漆	kg	0.0600	0.0800	0.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0200	0.0100	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0154	0.0462	0.0116
992300002400		型钢剪断机 500mm	台班	0.0150	0.0050	-	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括平直、除锈刷油、支架、滑触线、补偿器安装等。							

C. 4. 58 安全节能型滑触线安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 58 的规定。

表 C. 4. 58 安全节能型滑触线安装

项目	编 号			C4-7-4	C4-7-5	C4-7-6	C4-7-7	C4-7-8	C4-7-9	
	名 称			电 流(A 以 内)						
				100	200	320	500	800	1250	
工 程 量 计 量 单 位				m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.161	0.191	0.202	0.226	0.261	0.282
	材	292700250000	滑触线	m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		010000010001	型钢 综合	kg	0.0640	0.0720	0.0800	0.0900	0.1040	0.1120
		280100050000	裸铜线	kg	0.0096	0.0108	0.0120	0.0135	0.0156	0.0168
		142900050001	乙炔气	m³	0.0152	0.0171	0.0189	0.0213	0.0246	0.0265
		142900030000	氧气	m³	0.0320	0.0360	0.0400	0.0450	0.0520	0.0560
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0800	0.0900	0.1000	0.1100	0.1300	0.1400
		130100050000	调合漆	kg	0.0240	0.0270	0.0300	0.0340	0.0390	0.0420
		290901081100	铜端子 185	个	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030	0.0040	0.0040
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0003	0.0003	0.0003	0.0004	0.0004	0.0004
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0010	0.0090	0.0100	0.0110	0.0130	0.0140
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0308	0.0346	0.0385	0.0423	0.0500	0.0538
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包 括 开 箱 检 查、测 位、划 线、组 装、调 直、固 定、安 装 导 电 器 及 滑 触 线 等。										

C. 4. 59 角钢、扁钢滑触线安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 59 的规定。

表 C. 4. 59 角钢、扁钢滑触线安装

项目	编 号			C4-7-10	C4-7-11	C4-7-12	C4-7-13	
	名 称			等边角钢				
				40×4	50×5	63×6	75×8	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.083	0.107	0.121	0.140
	材	292700250000	滑触线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		292700270000	滑触线伸缩器	套	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		012100090000	角钢 63 以内	kg	0.0642	0.0964	0.1589	0.2215
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0240	0.0390	0.0570	0.1195
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0050	0.0070	0.0080	0.0100
		130500040000	防锈漆	kg	0.0220	0.0270	0.0318	0.0410
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0060	0.0080	0.0100	0.0120
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0092	0.0150	0.0219	0.0460	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括平直、下料、除锈、刷漆、安装、连接伸缩器、装拉紧装置等。								

续表 C. 4. 59 角钢、扁钢滑触线安装

项目	编 号				C4-7-14	C4-7-15	C4-7-16
	名 称				扁 钢		
					40×4	50×5	60×6
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.037	0.047	0.057
	材	292700250000	滑触线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		011300110000	镀锌扁钢	kg	0.0489	0.0720	0.1047
		292700270000	滑触线伸缩器	套	0.0100	0.0100	0.0100
		292700260000	滑触线拉紧装置	套	0.0200	0.0200	0.0200
		031301010000	电焊条（综合）	kg	0.0157	0.0246	0.0340
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0022	0.0030	0.0030
		130500040000	防锈漆	kg	0.0088	0.0110	0.0125
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0025	0.0035	0.0040
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	992500010000	电焊机（综合）	台班	0.0060	0.0095	0.0131	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括平直、下料、除锈、刷漆、安装、连接伸缩器、装拉紧装置等。							

C. 4. 60 圆钢、工字钢滑触线安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 60 的规定。

表 C. 4. 60 圆钢、工字钢滑触线安装

项目	编 号			C4-7-17	C4-7-18	C4-7-19	C4-7-20	C4-7-21	C4-7-22	
	名 称			圆钢		工字钢、轻轨(kg/m 以内)				
				φ8	φ12	10	12	14	16	
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.024	0.029	0.226	0.316	0.337	0.387
	材	292700250000	滑触线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		292700260000	滑触线拉紧装置	套	0.0200	0.0200	-	-	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0130	0.0293	-	-	-	-
		142900050001	乙炔气	m ³	-	-	0.0378	0.0473	0.0567	0.0614
		142900030000	氧气	m ³	-	-	0.0800	0.1000	0.1200	0.1300
		143100370000	硼砂	m	-	-	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0130	0.0209	0.2000	0.2300	0.2500	0.2800
		031500040000	垫铁	kg	-	-	0.5100	0.6100	0.6700	0.7700
		031301060000	铜焊条 综合	kg	-	-	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025
		280100050000	裸铜线	kg	-	-	0.0051	0.0051	0.0051	0.0051
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	-	-	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		031305020000	焊锡膏	kg	-	-	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	-	-	0.0300	0.0310	0.0350	0.0360
		130100050000	调合漆	kg	-	-	0.0800	0.0850	0.0900	0.0950
		130500040000	防锈漆	kg	-	-	0.0800	0.0850	0.0900	0.0950
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0065	0.0065	0.0075	0.0090
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0050	0.0080	0.0769	0.0885	0.0962	0.1077
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括平直、下料、除锈、刷漆、安装、连接伸缩器、装拉紧装置等。										

注:工作内容包括平直、下料、除锈、刷漆、安装、连接伸缩器、装拉紧装置等。

C. 4. 61 移动软电缆安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 61 的规定。

表 C. 4. 61 移动软电缆安装

项目	编 号			C4-7-23	C4-7-24	C4-7-25	
	名 称			沿钢索			
				电缆长度(m 以内)			
				10	20	30	
工 程 量 计 量 单 位				根			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.560	0.840	1.121
	材 料	281100030000	电缆	m	(10.1000)	(20.2000)	(30.3000)
		010500000300	钢丝绳 φ4.5	m	12.0000	24.0000	36.0000
		010500000400	钢丝绳 φ8.4	m	10.0000	20.0000	30.0000
		330100310000	钢索拉紧装置	套	1.0000	1.0000	1.0000
		292700040100	电缆吊挂 3×50	套	6.0000	11.0000	16.0000
	机具	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括配钢索、装拉紧装置、吊挂、滑轮及托架、电缆敷设、接线等。							

注:工作内容包括配钢索、装拉紧装置、吊挂、滑轮及托架、电缆敷设、接线等。

续表 C. 4. 61 移动软电缆安装

项目	编 号				C4-7-26	C4-7-27	C4-7-28	C4-7-29
	名 称				沿轨道			
					电缆截面(mm ² 以内)			
					16	35	70	120
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.016	0.018	0.021	0.024
	材 料	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031500330000	滑轮及托架	套	(0.3300)	(0.3300)	(0.3300)	(0.3300)
		010500000300	钢丝绳 φ4.5	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		292700040100	电缆吊挂 3×50	套	0.3300	0.3300	0.3300	0.3300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括配钢索、装拉紧装置、吊挂、滑轮及托架、电缆敷设、接线等。								

注:工作内容包括配钢索、装拉紧装置、吊挂、滑轮及托架、电缆敷设、接线等。

C. 4. 62 辅助母线安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 62 的规定。

表 C. 4. 62 辅助母线安装

项目	编 号				C4-7-30	C4-7-31	C4-7-32
	名 称				带形铝母线(mm ² 以内)		
					160	250	360
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.070	0.071	0.071
	材料	290501040000	铝母线	m	(0.1013)	(0.1013)	(0.1013)
		292700260000	滑触线拉紧装置	套	0.0200	0.0200	0.0200
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	0.0918	0.0918	0.0918
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	0.0918	0.0918	0.0918
		031301100000	焊锡	kg	0.0054	0.0072	0.0081
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0002	0.0003	0.0004
		031301140000	铝焊条	kg	0.0012	0.0030	0.0030
		031307050000	铝焊粉	kg	0.0002	0.0002	0.0002
		142900030000	氧气	m ³	0.0040	0.0060	0.0060
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0082	0.0123	0.0123
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0.0460	0.0680	0.0680
		140100020000	清油	kg	0.0060	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括平直、下料、连接、固定、装拉紧装置、刷漆等。

C. 4. 63 滑触线支架安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 63 的规定。

表 C. 4. 63 滑触线支架安装

项目	编 号				C4-7-33	C4-7-34	C4-7-35	C4-7-36	C4-7-37	C4-7-38
	名 称				3 横架式		6 横架式		指示灯 (套)	工字钢 轻轨支架
					螺栓 固定	焊接 固定	螺栓 固定	焊接 固定		
	工 程 量 计 量 单 位					副				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.164	0.164	0.244	0.244	0.118	0.460
	材	292700280000	滑触线支架	副	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—	(1.0000)
		250100060000	光源	个	—	—	—	—	(3.0000)	—
		553100000100	绕线电阻 300Ω15W	个	—	—	—	—	(3.0000)	—
		292700010000	滑触线支持器	套	3.0000	3.0000	6.0000	6.0000	-	6.0000
		142900050001	乙炔气	m³	-	-	-	-	-	0.1100
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	-	-	0.2300
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	0.1750	-	0.2500	0.1000	0.5000
		012900111300	普通钢板 δ2mm~2.5mm	kg	-	-	-	-	0.4500	-
		255100050000	瓷灯头	个	-	-	-	-	3.0300	-
		256100220000	圆木台	块	-	-	-	-	3.1500	-
		030105070900	双头带母螺栓 M16×340	套	2.0400	-	2.0400	-	-	-
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	-	-	-	-	2.0400	-
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	-	-	-	4.0800	-
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	-	-	-	-	2.0400	-
		030103220000	机螺钉 M(6~12)×(12~80)	个	-	-	-	-	6.1200	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	2.0400	-	2.0400	-	-	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	2.0400	-	2.0400	-	-	-
		130100050000	调合漆	kg	-	0.0200	-	0.0300	-	0.0400
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0600
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	-	0.0673	-	0.0962	0.0385	0.1923
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括测位、放线、支架及支持器安装、底板钻眼、指示灯安装等。										

C. 4. 64 滑触线拉紧装置及支持器制作、安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 64 的规定。

表 C. 4. 64 滑触线拉紧装置及支持器制作、安装

项目	编 号				C4-7-39	C4-7-40	C4-7-41	
	名 称				滑触线拉紧装置			
					扁钢	圆钢	软滑线	
	工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.093	0.108	0.448
	材	012100090000	角钢 63 以内		kg	2.5000	2.3000	1.1500
		272500160200	拉线绝缘子 J4.5		个	1.0200	-	-
		272500160100	拉线绝缘子 J2		个	-	1.0200	-
		030105130300	花篮螺栓 M14×150		套	1.0200	1.0200	-
		030105130400	花篮螺栓 M14×270		套	1.0200	1.0200	-
		030105130500	花篮螺栓 M16×250		套	-	-	1.0200
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	0.1000	0.1300	0.2000
		030105091900	镀锌带母螺栓 M12×(110 ~ 120)		套	-	-	2.1000
		030113040500	镀锌垫圈 12		个	-	-	4.2000
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12		个	-	-	2.1000
	料	130500040000	防锈漆		kg	0.0500	0.0500	0.0500
		130100050000	调合漆		kg	0.0600	0.0600	0.0600
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括划线、下斜、钻孔、刷油、绝缘子灌注、组装、固定、拉紧装置组装成套、安装等。

注:工作内容包括划线、下斜、钻孔、刷油、绝缘子灌注、组装、固定、拉紧装置组装成套、安装等。

续表 C. 4. 64 滑触线拉紧装置及支持器制作、安装

项目	编 号				C4-7-42	C4-7-43	
	名 称				支持器		
					座式	挂式	
	工 程 量 计 量 单 位					套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.072	0.031
	材	012100090000	角钢 63 以内		kg	0.5760	0.2460
		030105211900	绝缘子及灌注螺栓 WX-01		套	1.0300	1.0300
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	2.0400	2.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	4.0800	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	2.0400	2.0400
	料	800100070000	干拌砂浆		kg	0.0620	0.0620
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括划线、下斜、钻孔、刷油、绝缘子灌注、组装、固定、拉紧装置组装成套、安装等。							

注:工作内容包括划线、下斜、钻孔、刷油、绝缘子灌注、组装、固定、拉紧装置组装成套、安装等。

VIII 电缆

C. 4. 65 电力电缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 65 的规定。

表 C. 4. 65- 1 电缆埋地敷设

项目	编 号				C4-8-1	C4-8-2	C4-8-3	C4-8-4	C4-8-5
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					2. 5	6	16	35	70
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 012	0. 016	0. 019	0. 028	0. 031
	材	281100030000	电缆	m	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		341300120000	标志牌	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		290701080100	热缩帽	只	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0. 0010	0. 0010	0. 0020	0. 0050	0. 0100
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0. 0017	0. 0017	0. 0017	0. 0017	0. 0022
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0007
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0007
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	-	-	0. 0021
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

续表 C. 4. 65- 1 电缆埋地敷设

项目	编 号				C4-8-6	C4-8-7	C4-8-8	C4-8-9	C4-8-10
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					120	185	240	300	400
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 048	0. 067	0. 078	0. 082	0. 092
	材	281100030000	电缆	m	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		341300120000	标志牌	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		290701080100	热缩帽	只	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0. 0043	0. 0043	0. 0043	0. 0043	0. 0043
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0007	-	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0. 0028	0. 0028	0. 0070	0. 0070
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0007	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0. 0028	0. 0028	0. 0070	0. 0070
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021
	具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

表 C. 4. 65-2 电缆沿墙面、支架敷设

项目	编 号				C4-8-11	C4-8-12	C4-8-13	C4-8-14	C4-8-15
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					2.5	6	16	35	70
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.017	0.021	0.030	0.036	0.046
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2.7540	2.7540	2.7540	2.7540	2.7540
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	1.0403	1.0403	1.0403	-	-
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	-	-	-	1.0403	1.0403
		015300020000	封铅	kg	0.0043	0.0043	0.0065	0.0087	0.0101
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽	只	-	-	-	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0010	0.0010	0.0020	0.0050	0.0100
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	-	-	0.0021
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

续表 C. 4. 65-2 电缆沿墙面、支架敷设

项目	编 号				C4-8-16	C4-8-17	C4-8-18	C4-8-19	C4-8-20
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					120	185	240	300	400
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.058	0.082	0.098	0.145	0.171
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770	1.3770
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	2.7540	2.7540	2.7540	2.7540	2.7540
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	1.0403	-	-	-	-
		292700100300	镀锌电缆卡子 3mm×100mm	个	-	1.0403	1.0403	1.0403	1.0403
		015300020000	封铅	kg	0.0116	0.0145	0.0145	0.0203	0.0203
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽	只	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
	料	554900690000	电缆敷设牵引头 综合	只	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		554900700000	电缆敷设滚轮 综合	个	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		554900710000	电缆敷设转向导轮 综合	个	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

表 C. 4. 65-3 电缆沿桥架、线槽敷设

项目	编 号				C4-8-21	C4-8-22	C4-8-23	C4-8-24	C4-8-25	
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)					
					2.5	6	16	35	70	
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.017	0.020	0.028	0.031	0.042
	材	281100030000	电缆		m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm		个	0.1030	0.1030	0.1030	0.1030	0.1030
		015300020000	封铅		kg	0.0043	0.0043	0.0065	0.0087	0.0101
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽		只	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带		卷	0.0010	0.0010	0.0020	0.0050	0.0100
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	-	-	-	-	0.0021
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂牌牌等。										

续表 C. 4. 65-3 电缆沿桥架、线槽敷设

项目	编 号				C4-8-26	C4-8-27	C4-8-28	C4-8-29	C4-8-30
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					120	185	240	300	400
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.052	0.066	0.101	0.132	0.170
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	0.1030	-	-	-	-
		292700100300	镀锌电缆卡子 3mm×100mm	个	-	0.1030	0.1030	0.1030	0.1030
		015300020000	封铅	kg	0.0116	0.0145	0.0145	0.0203	0.0203
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽	只	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		554900690000	电缆敷设牵引头 综合	只	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		554900700000	电缆敷设滚轮 综合	个	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		554900710000	电缆敷设转向导轮 综合	个	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

表 C. 4. 65-4 电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号				C4-8-31	C4-8-32	C4-8-33	C4-8-34	C4-8-35
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					2.5	6	16	35	70
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.016	0.024	0.029	0.038
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.0515	0.0515	0.0515	0.0515	-
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	-	-	-	-	0.0515
		015300020000	封铅	kg	0.0043	0.0043	0.0065	0.0087	0.0101
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽	只	-	-	-	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0010	0.0010	0.0020	0.0050	0.0100
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	-	-	0.0021	
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

续表 C. 4. 65-4 电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号				C4-8-36	C4-8-37	C4-8-38	C4-8-39	C4-8-40
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					120	185	240	300	400
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.050	0.066	0.066	0.081	0.095
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	0.1030	-	-	-	-
		292700100300	镀锌电缆卡子 3mm×100mm	个	-	0.0515	0.0515	0.0515	0.0515
		015300020000	封铅	kg	0.0116	0.0145	0.0145	0.0203	0.0203
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽	只	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		554900690000	电缆敷设牵引头 综合	只	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		554900700000	电缆敷设滚轮 综合	个	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		554900710000	电缆敷设转向导轮 综合	个	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂牌牌等。

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

表 C. 4. 65-5 电缆穿导管敷设

项目	编 号				C4-8-41	C4-8-42	C4-8-43	C4-8-44	C4-8-45
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					2.5	6	16	35	70
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.016	0.024	0.029	0.038
	材 料	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		015300020000	封铅	kg	0.0043	0.0043	0.0065	0.0087	0.0101
		341300120000	标志牌	个	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		290701080100	热缩帽	只	-	-	-	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0010	0.0010	0.0020	0.0050	0.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	-	-	0.0021
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 65-5 电缆穿导管敷设

项目	编 号				C4-8-46	C4-8-47	C4-8-48	C4-8-49	C4-8-50
	名 称				电缆截面(mm ² 以内)				
					120	185	240	300	400
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.050	0.066	0.066	0.081	0.095
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		015300020000	封铅	kg	0.0116	0.0145	0.0145	0.0203	0.0203
		341300120000	标志牌	个	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		290701080100	热缩帽	只	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0007	-	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021
具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

表 C. 4. 65-6. 1 单芯刚性矿物绝缘电缆敷设

项目	编 号			C4-8-51	C4-8-52	C4-8-53	C4-8-54	C4-8-55	C4-8-56	
	名 称			单芯电缆						
				电缆截面(mm ² 以内)						
				35	50	70	95	120	150	
工 程 量 计 量 单 位				m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.031	0.039	0.040	0.045	0.050	0.060
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		292500050000	电缆卡子(综合)	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		015300020000	封铅	kg	0.0087	0.0087	0.0101	0.0116	0.0116	0.0145
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0008	0.0010	0.0010	0.0010	0.0013	0.0013
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0003	0.0004	0.0004	0.0004	0.0005	0.0005
		554900690000	电缆敷设牵引头 综合	只	-	-	-	0.0007	0.0007	0.0007
		554900700000	电缆敷设滚轮 综合	个	-	-	-	0.0015	0.0015	0.0015
		554900710000	电缆敷设转向导轮 综合	个	-	-	-	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0028
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0001	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0028
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、固定、整理调直、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。										

续表 C. 4. 65-6. 1 单芯刚性矿物绝缘电缆敷设

项目	编 号			C4-8-57	C4-8-58	C4-8-59	C4-8-60		
	名 称			单芯电缆					
				电缆截面(mm ² 以内)					
				185	240	300	400		
工 程 量 计 量 单 位				m					
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.085	0.085	0.131	0.131
	材	281100030000	电缆		m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		292500050000	电缆卡子(综合)		个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		015300020000	封铅		kg	0.0145	0.0145	0.0203	0.0203
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		271700050000	绝缘胶带		卷	0.0015	0.0015	0.0018	0.0020
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	0.0006	0.0006	0.0007	0.0008
		554900690000	电缆敷设牵引头 综合		只	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		554900700000	电缆敷设滚轮 综合		个	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		554900710000	电缆敷设转向导轮 综合		个	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0028	0.0028	0.0070	0.0070
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、固定、整理调直、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

表 C. 4. 65-6. 2 多芯刚性矿物绝缘电缆敷设

项目	编 号			C4-8-61	C4-8-62	C4-8-63	C4-8-64	C4-8-65	
	名 称			2~4 芯电缆					
				电缆截面(mm ² 以内)					
				4	6	10	16	25	
工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.019	0.023	0.025	0.043	0.058
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		292500050000	电缆卡子(综合)	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		015300020000	封铅	kg	0.0043	0.0043	0.0043	0.0065	0.0065
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		271700050000	绝缘胶带	卷	0.0015	0.0020	0.0020	0.0025	0.0025
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0005	0.0008	0.0008	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0002	0.0002	0.0003	0.0003
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、固定、整理调直、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

表 C. 4. 65-7. 1 单芯柔性矿物绝缘电缆敷设

项目	编 号				C4-8-66	C4-8-67	C4-8-68	C4-8-69	C4-8-70	C4-8-71
	名 称				单芯电缆					
					电缆截面(mm ² 以内)					
					70	95	120	150	185	240
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.069	0.074	0.077	0.088	0.097	0.130
	材	281100030000	电缆	m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080
		292500050000	电缆卡子(综合)	个	0.1030	0.1030	0.1030	0.1030	0.1030	0.1030
		015300020000	封铅	kg	0.0101	0.0116	0.0116	0.0145	0.0145	0.0145
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽	只	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0100	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		554900690000	电缆敷设牵引头 综合	只	-	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		554900700000	电缆敷设滚轮 综合	个	-	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		554900710000	电缆敷设转向导轮 综合	个	-	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0007	0.0007	0.0007	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	0.0028	0.0028	0.0028
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0007	0.0007	0.0007	-	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	-	0.0028	0.0028	0.0028
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0010	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。										

表 C. 4. 65-7. 2 多芯柔性矿物绝缘电缆敷设

项目	编 号				C4-8-72	C4-8-73	C4-8-74	C4-8-75	C4-8-76
	名 称				三 芯(包括三芯连地)				
					电缆截面(mm ² 以内)				
					2. 5	6	16	35	70
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 024	0. 028	0. 045	0. 061	0. 077
	材	281100030000	电缆	m	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8× (16 ~ 25)	套	0. 2040	0. 2040	0. 2040	0. 2040	0. 2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0. 2040	0. 2040	0. 2040	0. 2040	0. 2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0. 4080	0. 4080	0. 4080	0. 4080	0. 4080
		292500050000	电缆卡子(综合)	个	0. 1030	0. 1030	0. 1030	0. 1030	0. 1030
		015300020000	封铅	kg	0. 0043	0. 0043	0. 0065	0. 0087	0. 0101
		341300120000	标志牌	个	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		290701080100	热缩帽	只	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0. 0010	0. 0010	0. 0020	0. 0050	0. 0100
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0007
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0007
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	-	-	0. 0021	
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。									

续表 C. 4. 65-7. 2 多芯柔性矿物绝缘电缆敷设

项目	编 号				C4-8-77	C4-8-78	C4-8-79	
	名 称				三芯(包括三芯连地)			
					电缆截面(mm ² 以内)			
					120	185	240	
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.099	0.131	0.275
	材	281100030000	电缆		m	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	0.4080	0.4080	0.4080
		292500050000	电缆卡子(综合)		个	0.1030	0.1030	0.1030
		015300020000	封铅		kg	0.0116	0.0145	0.0145
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		290701080100	热缩帽		只	0.0600	0.0600	0.0600
		144300110000	自粘性橡胶带		卷	0.0200	0.0200	0.0200
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		554900690000	电缆敷设牵引头 综合		只	0.0007	0.0007	0.0007
		554900700000	电缆敷设滚轮 综合		个	0.0015	0.0015	0.0015
		554900710000	电缆敷设转向导轮 综合		个	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0007		
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班		0.0028	0.0028
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0007		
		990700000600	载重汽车 10t		台班		0.0028	0.0028
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0021	0.0021	0.0021
	具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0020	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、排列整理、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

表 C. 4. 65-8 预制分支电缆敷设

项目	编 号				C4-8-80	C4-8-81	C4-8-82	C4-8-83	C4-8-84	C4-8-85	
	名 称				主电缆截面(mm ² 以内)						
					10	16	25	35	50	70	
	工 程 量 计 量 单 位					m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.067	0.092	0.129	0.166	0.199	0.232
	材	281100030000	电缆		m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	0.6630	0.6630	0.6630	0.6630	0.6630	0.6630
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm		个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 62mm		m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0007	0.0007
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、安装挂具、吊装、收线盘、卡固、敷设、测量绝缘电阻、挂标牌等。											

续表 C. 4. 65- 8 预制分支电缆敷设

项目	编 号			C4-8-86	C4-8-87	C4-8-88	C4-8-89	C4-8-90	C4-8-91	
	名 称			主电缆截面(mm ² 以内)						
				95	120	150	185	240	300	
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.302	0.372	0.448	0.488	0.528	0.634
	材	281100030000	电缆	m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	0.6630	0.6630	0.6630	0.6630	0.6630	0.6630
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	1.0300	1.0300	-	-	-	-
		292700100300	镀锌电缆卡子 3mm×100mm	个	-	-	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 82mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0042	0.0042	0.0050	0.0060	0.0080	0.0120
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0070	0.0007	0.0028	0.0028	0.0028	0.0070
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、安装挂具、吊装、收线盘、卡固、敷设、测量绝缘电阻、挂标牌等。										

续表 C. 4. 65- 8 预制分支电缆敷设

项目	编		

C. 4. 66 控制电缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 66 的规定。

表 C. 4. 66- 1 控制电缆埋地敷设

项目	编 号				C4-8-93	C4-8-94	C4-8-95	C4-8-96	C4-8-97	C4-8-98
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)					
					0. 75			1		
					电缆(芯以内)					
					10	37	48	10	30	37
工 程 量 计 量 单 位					m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 014	0. 019	0. 024	0. 014	0. 024	0. 024
	材 料	281100030000	电缆	m	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)
		341300120000	标志牌	个	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0. 0010	0. 0020	0. 0030	0. 0010	0. 0020	0. 0030
		031107040000	钢锯条	条	0. 0085	0. 0094	0. 0094	0. 0085	0. 0094	0. 0094
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 0005	0. 0005	0. 0005	0. 0005	0. 0005	0. 0005
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。										

续表 C. 4. 66- 1 控制电缆埋地敷设

项目	编 号				C4-8-99	C4-8-100	C4-8-101	C4-8-102	C4-8-103	C4-8-104
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)					
					1.5			2.5		
					电缆(芯以内)					
					8	24	37	6	24	37
工 程 量 计 量 单 位					m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.019	0.024	0.013	0.019	0.024
	材 料	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0030	0.0010	0.0030	0.0040
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。										

续表 C. 4. 66- 1 控制电缆埋地敷设

项目	编 号			C4-8-105	C4-8-106	C4-8-107	C4-8-108	C4-8-109	C4-8-110	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)						
				4			6			
				电 缆(芯以内)						
				4	10	16	4	8	10	
工 程 量 计 量 单 位				m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.013	0.021	0.027	0.013	0.017	0.021
	材 料	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0030	0.0040	0.0010	0.0020	0.0020
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0085	0.0094	0.0085	0.0085	0.0085
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。										

表 C. 4. 66-2 控制电缆沿支架卡设

项目	编 号			C4-8-111	C4-8-112	C4-8-113		
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)				
				0.75				
				电缆(芯以内)				
				10			37	48
工 程 量 计 量 单 位				m				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.020	0.024	0.035
	材	281100030000	电缆		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	3.4272	3.4272	3.4272
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm		个	1.2978	1.2978	1.2978
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0.0010	0.0020	0.0030
		031107040000	钢锯条		条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

表 C. 4. 66-2 控制电缆沿支架卡设

项目	编 号			C4-8-114	C4-8-115	C4-8-116	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				1			
				电缆(芯以内)			
				10			30
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.020	0.025	0.029
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	3.4272	3.4272	3.4272
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	1.2978	1.2978	1.2978
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0030
	料	031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001
	990700000200		载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
	870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-2 控制电缆沿支架卡设

项目	编 号			C4-8-117	C4-8-118	C4-8-119	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				1.5			
				电缆(芯以内)			
				8			24
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.020	0.025	0.029
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	3.4272	3.4272	3.4272
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	1.2978	1.2978	1.2978
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0030	0.0040
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

续表 C. 4. 66-2 控制电缆沿支架卡设

项目	编 号			C4-8-120	C4-8-121	C4-8-122	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				2.5			
				电缆(芯以内)			
				6			24
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.020	0.029	0.043
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	3.4272	3.4272	3.4272
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	1.2978	1.2978	1.2978
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600
	料	020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0030	0.0040
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-2 控制电缆沿支架卡设

项目	编 号			C4-8-123	C4-8-124	C4-8-125		
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)				
				4				
				电缆(芯以内)				
				工 程 量 计 量 单 位			4	10
			m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.020	0.029	0.036	
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	1.7136	1.7136	1.7136	
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	1.7136	1.7136	1.7136	
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	3.4272	3.4272	3.4272	
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	1.2978	1.2978	1.2978	
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030	
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0030	0.0040	
	料	031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0085	0.0094	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
		机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
			990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
	870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

续表 C. 4. 66-2 控制电缆沿支架卡设

项目	编 号			C4-8-126	C4-8-127	C4-8-128		
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)				
				6				
				电缆(芯以内)				
				4			8	10
工 程 量 计 量 单 位				m				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.020	0.025	0.029
	材	281100030000	电缆		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	1.7136	1.7136	1.7136
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	3.4272	3.4272	3.4272
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm		个	1.2978	1.2978	1.2978
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0.0010	0.0020	0.0020
	料	031107040000	钢锯条		条	0.0085	0.0085	0.0085
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001
	990700000200		载重汽车 4t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
	870603002300		绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0005	0.0005	0.0005
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

表 C. 4. 66-3 控制电缆沿桥架线槽敷设

项目	编 号			C4-8-129	C4-8-130	C4-8-131	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				0. 75			
				电缆(芯以内)			
				10			37
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 014	0. 024	0. 027
	材	281100030000	电缆	m	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16 ~ 25)	套	0. 2040	0. 2040	0. 2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0. 2040	0. 2040	0. 2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0. 4080	0. 4080	0. 4080
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0. 1030	0. 1030	0. 1030
		341300120000	标志牌	个	0. 0067	0. 0067	0. 0067
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0. 0030	0. 0030	0. 0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0. 0010	0. 0020	0. 0030
	料	031107040000	钢锯条	条	0. 0085	0. 0094	0. 0094
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0001	0. 0001
	990700000200		载重汽车 4t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
	870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 0005	0. 0005	0. 0005
994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

续表 C. 4. 66-3 控制电缆沿桥架线槽敷设

项目	编 号			C4-8-132	C4-8-133	C4-8-134	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				1			
				电缆(芯以内)			
				10			30
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.024	0.025
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.4080	0.4080	0.4080
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.1030	0.1030	0.1030
		341300120000	标志牌	个	0.0067	0.0067	0.0067
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0030
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-3 控制电缆沿桥架线槽敷设

项目	编 号			C4-8-135	C4-8-136	C4-8-137	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				1.5			
				电缆(芯以内)			
				8			24
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.019	0.025
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.4080	0.4080	0.4080
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.1030	0.1030	0.1030
		341300120000	标志牌	个	0.0067	0.0067	0.0067
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0030
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-3 控制电缆沿桥架线槽敷设

项目	编 号			C4-8-138	C4-8-139	C4-8-140	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				2.5			
				电缆(芯以内)			
				工 程 量 计 量 单 位			6
m							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.025	0.037
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.4080	0.4080	0.4080
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.1030	0.1030	0.1030
		341300120000	标志牌	个	0.0067	0.0067	0.0067
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0030	0.0040
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-3 控制电缆沿桥架线槽敷设

项目	编 号			C4-8-141	C4-8-142	C4-8-143	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				4			
				电缆(芯以内)			
				工 程 量 计 量 单 位			4
			m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.025	0.030
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.4080	0.4080	0.4080
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.1030	0.1030	0.1030
		341300120000	标志牌	个	0.0067	0.0067	0.0067
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0030	0.0040
	料	031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0085	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001
	990700000200		载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
	870603002300		绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-3 控制电缆沿桥架线槽敷设

项目	编 号			C4-8-144	C4-8-145	C4-8-146	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				6			
				电缆(芯以内)			
				4			8
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.019	0.025
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.4080	0.4080	0.4080
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.1030	0.1030	0.1030
		341300120000	标志牌	个	0.0067	0.0067	0.0067
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0020
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0085	0.0085
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

表 C. 4. 66-4 控制电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号			C4-8-147	C4-8-148	C4-8-149	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				0.75			
				电缆(芯以内)			
				10			37
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.021	0.024
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.2550	0.2550	0.2550
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.0644	0.0644	0.0644
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0030
	料	031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

续表 C. 4. 66-4 控制电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号			C4-8-150	C4-8-151	C4-8-152		
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)				
				1				
				电缆(芯以内)				
				10			30	37
工 程 量 计 量 单 位				m				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.014	0.024	0.024
	材	281100030000	电缆		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16 ~ 25)		套	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	0.2550	0.2550	0.2550
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm		个	0.0644	0.0644	0.0644
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0.0010	0.0020	0.0030
		031107040000	钢锯条		条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0005	0.0005	0.0005
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

续表 C. 4. 66-4 控制电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号			C4-8-153	C4-8-154	C4-8-155	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				1.5			
				电缆(芯以内)			
				8			24
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.019	0.025
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16 ~ 25)	套	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.2550	0.2550	0.2550
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.0644	0.0644	0.0644
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0030
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0094	0.0094
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

续表 C. 4. 66-4 控制电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号			C4-8-156	C4-8-157	C4-8-158		
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)				
				2.5				
				电缆(芯以内)				
				6			24	37
工 程 量 计 量 单 位				m				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.014	0.025	0.037
	材	281100030000	电缆		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	0.2550	0.2550	0.2550
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm		个	0.0644	0.0644	0.0644
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0.0010	0.0030	0.0040
	料	031107040000	钢锯条		条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001
	990700000200		载重汽车 4t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
	870603002300		绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0005	0.0005	0.0005
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-4 控制电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号			C4-8-159	C4-8-160	C4-8-161	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				4			
				电缆(芯以内)			
				工 程 量 计 量 单 位			4
			m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.025	0.030
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.2550	0.2550	0.2550
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.0644	0.0644	0.0644
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0030	0.0040
	料	031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0085	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

续表 C. 4. 66-4 控制电缆沿沟内支架敷设

项目	编 号				C4-8-162	C4-8-163	C4-8-164
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)		
					6		
					电缆(芯以内)		
					4	8	10
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.014	0.019	0.025
	材	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	0.1275	0.1275	0.1275
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	0.2550	0.2550	0.2550
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	0.0644	0.0644	0.0644
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	0.0030	0.0030	0.0030
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0020	0.0020
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0085	0.0085
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、转弯处卡固、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

表 C. 4. 66-5 控制电缆穿导管敷设

项目	编 号				C4-8-165	C4-8-166	C4-8-167
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)		
					0. 75		
					电 缆(芯以内)		
					10	37	48
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 014	0. 021	0. 024
	材 料	281100030000	电缆	m	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)
		341300120000	标志牌	个	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0. 0010	0. 0020	0. 0030
		031107040000	钢锯条	条	0. 0085	0. 0094	0. 0094
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 0005	0. 0005	0. 0005
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

续表 C. 4. 66-5 控制电缆穿导管敷设

项目	编 号				C4-8-168	C4-8-169	C4-8-170	
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)			
					1			
					电 缆(芯以内)			
					10	30	37	
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.014	0.024	0.024
	材 料	281100030000	电缆		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		341300120000	标志牌		个	0.0500	0.0500	0.0500
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0.0010	0.0020	0.0030
		031107040000	钢锯条		条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

续表 C. 4. 66-5 控制电缆穿导管敷设

项目	编 号				C4-8-171	C4-8-172	C4-8-173	
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)			
					1.5			
					电 缆(芯以内)			
					8	24	37	
工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.014	0.019	0.024
	材 料	281100030000	电 缆		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		341300120000	标志牌		个	0.0500	0.0500	0.0500
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0.0010	0.0020	0.0030
		031107040000	钢锯条		条	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

续表 C. 4. 66-5 控制电缆穿导管敷设

项目	编 号				C4-8-174	C4-8-175	C4-8-176	
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)			
					2. 5			
					电 缆(芯以内)			
					6	24	37	
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 013	0. 021	0. 032
	材 料	281100030000	电缆		m	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)
		341300120000	标志牌		个	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0. 0010	0. 0030	0. 0040
		031107040000	钢锯条		条	0. 0085	0. 0094	0. 0094
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 0005	0. 0005	0. 0005
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。								

续表 C. 4. 66-5 控制电缆穿导管敷设

项目	编 号			C4-8-177	C4-8-178	C4-8-179	
	名 称			控制电缆截面(mm ² 以内)			
				4			
				电缆(芯以内)			
				4			10
工 程 量 计 量 单 位			m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 013	0. 021	0. 027
	材 料	281100030000	电缆	m	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)
		341300120000	标志牌	个	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0. 0010	0. 0030	0. 0040
		031107040000	钢锯条	条	0. 0085	0. 0085	0. 0094
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0. 0005	0. 0005	0. 0005
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。							

续表 C. 4. 66-5 控制电缆穿导管敷设

项目	编 号				C4-8-180	C4-8-181	C4-8-182	
	名 称				控制电缆截面(mm ² 以内)			
					6			
					电缆(芯以内)			
					4	8	10	
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.013	0.017	0.021
	材 料	281100030000	电缆		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		341300120000	标志牌		个	0.0500	0.0500	0.0500
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m		卷	0.0010	0.0020	0.0020
		031107040000	钢锯条		条	0.0085	0.0085	0.0085
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0005	0.0005	0.0005
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂牌牌等。								

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

表 C. 4. 66-6 矿物绝缘控制电缆敷设

项目	编 号				C4-8-183	C4-8-184	C4-8-185	C4-8-186
	名 称				电 缆(芯以内)			电 缆(芯以上)
					7	14	24	
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.016	0.019	0.025	0.030
	材 料	281100030000	电缆	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		292500050000	电缆卡子(综合)	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.0050	0.0075	0.0090	0.0100
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		031107040000	钢锯条	条	0.0085	0.0085	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0001	0.0002	0.0003	0.0004
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、收线盘、固定、整理调直、测量绝缘电阻、临时封头、挂标牌等。

C. 4. 67 电缆保护管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 67 的规定。

表 C. 4. 67- 1 电缆保护管敷设

项目	编 号				C4-8-187	C4-8-188	C4-8-189	C4-8-190	C4-8-191	
	名 称				埋地			沿电杆		
					钢管公称直径(mm 以内)			钢管	角钢	
					100	125	150			
工 程 量 计 量 单 位					m			根		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.082	0.099	0.106	0.847	0.266
	材	170100001001	焊接钢管 DN100		m	1.0300	-	-	-	-
		170100001101	焊接钢管 DN125		m	-	1.0300	-	2.2700	-
		170100001201	焊接钢管 DN150		m	-	-	1.0300	-	-
		182900050100	钢套管 121×4		m	0.0310	-	-	-	-
		182900050200	钢套管 143×4.5		m	-	0.0310	-	-	-
		182900050300	钢套管 168×7		m	-	-	0.0310	-	-
		012100110000	镀锌角钢		kg	-	-	-	-	31.2900
		292300020000	镀锌扁钢抱箍		副	-	-	-	2.0100	2.0100
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)		套	-	-	-	4.0800	4.0800
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)		套	-	-	-	4.0800	4.0800
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]		kg	0.0766	0.0936	0.0936	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0270	0.0320	0.0360	-	-
		142900050001	乙炔气		m³	0.0385	0.0385	0.0385	-	-
		142900030000	氧气		m³	0.1520	0.1520	0.1520	-	-
		130100570000	沥青漆		kg	0.3500	0.4200	0.4700	0.3000	-
		800100070000	干拌砂浆		kg	8.3150	8.3150	8.3150	-	-
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0270	0.0320	0.0360	-	-
		991900080000	电动煨弯机		台班	-	-	-	0.0006	-
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 保护管埋地:沟底夯实、锯管、打喇叭口、接口、敷设、临时堵管口等。 2. 保护管沿电杆:锯断、钢管煨弯、打喇叭口、上抱箍、固定、刷油、堵管口等。										

表 C. 4. 67-2 密封电缆保护管制作安装

项目	编 号				C4-8-192	C4-8-193	C4-8-194	C4-8-195	C4-8-196	C4-8-197
	名 称				公称直径 (mm)					
	工 程 量 计 量 单 位				50	70	80	100	125	150
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	根					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.404	0.543	0.543	0.574	0.667	0.717
	材	170300000801	镀锌钢管 DN50	m	1.8500	-	-	-	-	-
		170300001000	镀锌钢管 DN70	m	-	1.8500	-	-	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	-	1.8500	-	-	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	-	1.8500	-	-
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	-	-	-	-	1.8500	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	-	-	-	-	1.8500
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm	kg	4.4000	6.6000	6.6000	7.6000	9.6000	11.8000
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		200100121400	法兰盘 2.5MPa 以内 DN50	片	1.0000	-	-	-	-	-
		200100121500	法兰盘 2.5MPa 以内 DN65	片	-	1.0000	-	-	-	-
		200100121600	法兰盘 2.5MPa 以内 DN80	片	-	-	1.0000	-	-	-
		200100121700	法兰盘 2.5MPa 以内 DN100	片	-	-	-	1.0000	-	-
		200100121800	法兰盘 2.5MPa 以内 DN125	片	-	-	-	-	1.0000	-
		200100121900	法兰盘 2.5MPa 以内 DN150	片	-	-	-	-	-	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1300	0.2200	0.2200	0.2700	0.3400	0.4200
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0650	0.0850	0.0850	0.1250	0.1550	0.1850
		142900030000	氧气	m ³	0.1100	0.1400	0.1400	0.2100	0.2600	0.3100
		022900100000	油麻绳	kg	0.5000	0.6000	0.6000	0.7000	0.8000	0.9000
		130100570000	沥青漆	kg	0.4000	0.6000	0.6000	0.8000	1.0000	1.2000
		800700080000	防水砂浆	m ³	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1300	0.2200	0.2200	0.2700	0.3400	0.4200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括下料、法兰安装、打喇叭口、焊接、敷设、密封、紧固、刷油等。

C. 4. 68 电缆沟铺砂、盖保护板(砖)及移动盖板的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 68 的规定。

表 C. 4. 68 电缆沟铺砂、盖保护板(砖)及移动盖板

项目	编 号				C4-8-198	C4-8-199	C4-8-200	C4-8-201	C4-8-202	C4-8-203
	名 称				铺砂盖砖		铺砂盖保护板		揭(盖)沟盖板(板长 mm 以下)	
	工 程 量 计 量 单 位				1-2 根	每增加一根	1-2 根	每增加一根	1000	1500
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m					
	人工	000107030000	综合用工三类	工日	0.031	0.009	0.031	0.009	0.142	0.200
	材	362900010000	电缆警示带	m	1.0500	-	1.0500	-	-	-
		041300090100	标砖 240mm×115mm×53mm	块	8.0800	4.0400	-	-	-	-
		042700010300	混凝土保护板 550mm×250mm×30mm	块	-	-	2.1600	2.1600	-	-
		040300020002	砂子	kg	154.0800	58.2400	154.0800	58.2400	-	-
		362100070000	电缆标桩	个	0.0301	-	0.0301	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	-	-
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括调整电缆间距、铺砂、盖砖或保护板、埋设标桩、揭(盖)盖板、敷设警示带等。

C. 4. 69 电力电缆头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 69 的规定。

表 C. 4. 69- 1 户内干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-204	C4-8-205	C4-8-206	C4-8-207	C4-8-208	C4-8-209
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×6	4×6	5×6	1×16	4×16	5×16
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.059	0.113	0.132	0.080	0.152	0.179
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	1.4000	1.4000	1.4000	-	-	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	-	-	-	1.4000	1.4000	1.4000
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	5.0750	6.0900	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	-	2.0300	5.0750	6.0900
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20 ~ 35)	套	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.1600	0.2000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.1000	0.2000	0.3000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0100	0.0200	0.0200
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0200	0.0500	0.0600	0.0350	0.0875	0.1050
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0040	0.0100	0.0120	0.0070	0.0175	0.0210
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 1 户内干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-210	C4-8-211	C4-8-212	C4-8-213	C4-8-214	C4-8-215
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×35	4×35	5×35	1×70	4×70	5×70
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.114	0.215	0.253	0.143	0.271	0.328
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080500	铜端子 35	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080700	铜端子 70	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.1600	0.2000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4200	0.1500	0.3000	0.4200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.1500	0.0300	0.0300	0.0150	0.0300	0.0300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0550	0.1450	0.1750	0.0750	0.2250	0.2750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0110	0.0290	0.0350	0.0150	0.0450	0.0550
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 1 户内干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-216	C4-8-217	C4-8-218	C4-8-219	C4-8-220	C4-8-221
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1× 120	4× 120	5× 120	1× 185	4× 185	5× 185
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 171	0. 335	0. 392	0. 207	0. 385	0. 413
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.4000	1.4000	1.4000	1.5000	1.5000	1.5000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080900	铜端子 120	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081100	铜端子 185	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20 ~ 35)	套	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.2000	0.2000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.4000	0.5000	0.2000	0.5000	0.6000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200	0.0500	0.0500	0.0300	0.0800	0.0800
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.3000	1.2000	1.5000	0.5000	2.1000	2.6000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1250	0.4250	0.5250	0.1550	0.5450	0.6750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0250	0.0850	0.1050	0.0310	0.1090	0.1350
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 1 户内干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-222	C4-8-223	C4-8-224	C4-8-225	C4-8-226	C4-8-227
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×240	4×240	5×240	1×300	4×300	5×300
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.236	0.421	0.506	0.273	0.516	0.607
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081200	铜端子 240	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000	10.2000
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.4200	0.1000	0.3000	0.4200
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.1000	0.1000	0.0300	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200	0.6000	3.1000	3.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1650	0.5850	0.7250	0.1750	0.6250	0.7750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0330	0.1170	0.1450	0.0350	0.1250	0.1550
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 1 户内干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-228	C4-8-229	C4-8-230
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)		
					1×400	4×400	5×400
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.326	0.617	0.725
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081400	铜端子 400	个	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	5.1000	5.1000	5.1000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	5.1000	5.1000	5.1000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	10.2000	10.2000	10.2000
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.4200
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.6000	0.7200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.1000	0.3000	0.3000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1850	0.6650	0.8250
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0370	0.1330	0.1650
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。							

表 C. 4. 69-2 户内干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-231	C4-8-232	C4-8-233	C4-8-234	C4-8-235	C4-8-236
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×6	4×6	5×6	1×16	4×16	5×16
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.051	0.098	0.114	0.070	0.131	0.155
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	4.0600	5.0750			
		290901000200	铜端子 16mm ²	个				1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.1600	0.2000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.1000	0.2000	0.3000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0100	0.0200	0.0200
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0200	0.0500	0.0600	0.0350	0.0875	0.1050
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0040	0.0100	0.0120	0.0070	0.0175	0.0210
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-2 户内干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-237	C4-8-238	C4-8-239	C4-8-240	C4-8-241	C4-8-242	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×35	4×35	5×35	1×70	4×70	5×70	
工 程 量 计 量 单 位				个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.099	0.187	0.219	0.124	0.235	0.284
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		290901080500	铜端子 35	个	1.0150	4.0600	5.0750			
		290901080700	铜端子 70	个				1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.1600	0.2000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4200	0.1500	0.3000	0.4200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.1500	0.0300	0.0300	0.0150	0.0300	0.0300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0550	0.1450	0.1750	0.0750	0.2250	0.2750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0110	0.0290	0.0350	0.0150	0.0450	0.0550
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-2 户内干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-243	C4-8-244	C4-8-245	C4-8-246	C4-8-247	C4-8-248
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×120	4×120	5×120	1×185	4×185	5×185
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.148	0.291	0.340	0.179	0.333	0.358
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		290901080900	铜端子 120	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081100	铜端子 185	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.2000	0.2000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.4000	0.5000	0.2000	0.5000	0.6000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200	0.0500	0.0500	0.0300	0.0800	0.0800
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.3000	1.2000	1.5000	0.5000	2.1000	2.6000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1250	0.4250	0.5250	0.1550	0.5450	0.6750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0250	0.0850	0.1050	0.0310	0.1090	0.1350
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-2 户内干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-249	C4-8-250	C4-8-251	C4-8-252	C4-8-253	C4-8-254
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×240	4×240	5×240	1×300	4×300	5×300
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.204	0.365	0.439	0.237	0.447	0.526
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		290901081200	铜端子 240	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.4200	0.1000	0.3000	0.4200
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.1000	0.1000	0.0300	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200	0.6000	3.1000	3.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1650	0.5850	0.7250	0.1750	0.6250	0.7750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0330	0.1170	0.1450	0.0350	0.1250	0.1550
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-2 户内干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-255	C4-8-256	C4-8-257
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				1×400	4×400	5×400
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.283	0.534	0.628
	材 料	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		290901081400	铜端子 400	个	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.4200
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.6000	0.7200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.1000	0.3000	0.3000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1850	0.6650	0.8250
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0370	0.1330	0.1650
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥保护层及绝缘层、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、安装固定、清理现场、挂牌等。							

表 C. 4. 69-3. 1 1kV 户内热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-258	C4-8-259	C4-8-260	C4-8-261	C4-8-262	C4-8-263
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				1×6	4×6	5×6	1×16	4×16	5×16
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.061	0.194	0.243	0.095	0.304	0.380
	材 料	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000			
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m				1.0000	1.0000	1.0000
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	5.0750	6.0900			
		290901000200	铜端子 16mm ²	个				2.0300	5.0750	6.0900
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.1000	0.2000	0.3000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.0000	1.2000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0500	0.1000	0.1000	0.0500	0.1000	0.1000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0200	0.0500	0.0600	0.0350	0.0875	0.1050
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0040	0.0100	0.0120	0.0070	0.0175	0.0210
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0100	0.0200	0.0200
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		143300110000	丙酮	kg	0.1000	0.3500	0.4500	0.1000	0.3500	0.4500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洗、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂牌等。										

续表 C. 4. 69-3. 1 1kV 户内热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-264	C4-8-265	C4-8-266	C4-8-267	C4-8-268	C4-8-269
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×35	4×35	5×35	1×70	4×70	5×70
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.137	0.437	0.546	0.219	0.656	0.819
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080500	铜端子 35	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080700	铜端子 70	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4000	0.1500	0.3000	0.4000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.0000	1.2000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0500	0.1000	0.1000	0.0500	0.1000	0.1000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0550	0.1450	0.1750	0.0750	0.2250	0.2750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0110	0.0290	0.0350	0.0150	0.0450	0.0550
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0150	0.0300	0.0300	0.0150	0.0300	0.0300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.5000	0.7000	0.2000	0.5000	0.7000
		143300110000	丙酮	kg	0.1500	0.5000	0.7000	0.1500	0.5000	0.7000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洗、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-3. 1 1kV 户内热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-270	C4-8-271	C4-8-272	C4-8-273	C4-8-274	C4-8-275
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×120	4×120	5×120	1×185	4×185	5×185
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.273	0.819	0.983	0.328	1.093	1.420
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080900	铜端子 120	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081100	铜端子 185	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	-	-	-	7.1400	7.1400	7.1400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-	-	7.1400	7.1400	7.1400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113040500	镀锌垫圈 12	kg	-	-	-	14.2800	14.2800	14.2800
		014100000100	铜绑线 2mm	盘	0.2000	0.4000	0.5000	0.2000	0.5000	0.6000
		022700000300	白布带 20m	个	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.2000	1.3000
		341300120000	标志牌	卷	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	kg	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.2000	0.2000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1250	0.4250	0.5250	0.1550	0.5450	0.6750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0250	0.0850	0.1050	0.0310	0.1090	0.1350
	料	140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200	0.0500	0.0500	0.0300	0.0800	0.0800
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.3000	1.2000	1.5000	0.5000	2.1000	2.6000
		143300110000	丙酮	kg	0.2000	0.8000	1.0000	0.3000	1.0000	1.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洗、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-3. 1 1kV 户内热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-276	C4-8-277	C4-8-278	C4-8-279	C4-8-280	C4-8-281
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×240	4×240	5×240	1×300	4×300	5×300
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.416	1.333	1.666	0.437	1.530	1.912
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081200	铜端子 240	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	11.2200	11.2200	11.2200	17.3400	17.3400	17.3400
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	11.2200	11.2200	11.2200	17.3400	17.3400	17.3400
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	22.4400	22.4400	22.4400	34.6800	34.6800	34.6800
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.5000	0.6000	0.2000	0.6000	0.7000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.2000	1.3000	0.5000	1.3000	1.4000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3000	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1650	0.5850	0.7250	0.1750	0.6250	0.7750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0330	0.1170	0.1450	0.0350	0.1250	0.1550
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.1000	0.1000	0.0300	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200	0.6000	3.1000	3.7200
		143300110000	丙酮	kg	0.4000	1.3000	1.7000	0.5000	1.5000	1.8000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洗、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-3. 1 1kV 户内热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-282	C4-8-283	C4-8-284
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)		
					1×400	4×400	5×400
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.560	1.791	2.239
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081400	铜端子 400	个	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	17.3400	17.3400	17.3400
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	17.3400	17.3400	17.3400
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	34.6800	34.6800	34.6800
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.6000	0.7000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.3000	1.4000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1850	0.6650	0.8250
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0370	0.1330	0.1650
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200
		143300110000	丙酮	kg	0.5000	1.5000	1.8000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洗、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。							

表 C. 4. 69-3. 2 10kV 户内热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-285	C4-8-286	C4-8-287	C4-8-288	C4-8-289
	名 称				10kV 以下(mm ² 以内)				
					3×70	3×120	3×185	3×300	3×400
	工 程 量 计 量 单 位					个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.356	2.531	2.771	3.281	3.373
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080700	铜端子 70	个	3.0450	-	-	-	-
		290901080900	铜端子 120	个	-	3.0450	-	-	-
		290901081100	铜端子 185	个	-	-	3.0450	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	-	3.0450	-
		290901081400	铜端子 400	个	-	-	-	-	3.0450
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	17.3400	17.3400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	17.3400	17.3400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	34.6800	34.6800
		133500060000	聚四氟乙烯生料带	卷	0.2800	0.2800	0.4000	0.5000	0.6000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.4000	0.4000	0.5000	0.5000	0.5000
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1600	0.1600	0.2000	3.0000	3.0000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0400	0.0500	0.0800	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	1.2000	1.2000	2.1000	3.1000	3.3000
	143300110000	丙酮	kg	0.6000	0.8000	1.0000	1.5000	1.8000	
	料	013700000200	铜带 200mm×0.2mm	m	7.5000	7.5000	7.5000	7.5000	7.5000
		014100070000	黄铜丝	kg	0.1250	0.1250	0.1250	0.1250	0.1250
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.4500	0.4500	0.4500	0.4500	0.4500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	870605070000	高压核相仪	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		873105030000	交流耐压试验设备	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3350	0.3350	0.3350	0.3350	0.3350
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3350	0.3350	0.3350	0.3350	0.3350
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、剥切清洗、内屏蔽层处理、焊接地线、压接线端子、安装、接线、清理现场、挂铭牌、电缆耐压试验等。									

表 C. 4. 69-4 户内热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-290	C4-8-291	C4-8-292	C4-8-293	C4-8-294	C4-8-295
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×6	4×6	5×6	1×16	4×16	5×16
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.053	0.169	0.211	0.083	0.264	0.330
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	4.0600	5.0750			
		290901000200	铜端子 16mm ²	个				1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.1000	0.2000	0.3000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.0000	1.2000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0500	0.1000	0.1000	0.0500	0.1000	0.1000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0200	0.0500	0.0600	0.0350	0.0875	0.1050
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0040	0.0100	0.0120	0.0070	0.0175	0.0210
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0100	0.0200	0.0200
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		143300110000	丙酮	kg	0.1000	0.3500	0.4500	0.1000	0.3500	0.4500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-4 户内热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-296	C4-8-297	C4-8-298	C4-8-299	C4-8-300	C4-8-301	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			1×35	4×35	5×35	1×70	4×70	5×70	
				个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.119	0.380	0.475	0.190	0.570	0.713
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901080500	铜端子 35	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080700	铜端子 70	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4000	0.1500	0.3000	0.4000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.0000	1.2000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0500	0.1000	0.1000	0.0500	0.1000	0.1000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0550	0.1450	0.1750	0.0750	0.2250	0.2750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0110	0.0290	0.0350	0.0150	0.0450	0.0550
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0150	0.0300	0.0300	0.0150	0.0300	0.0300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.5000	0.7000	0.2000	0.5000	0.7000
		143300110000	丙酮	kg	0.1500	0.5000	0.7000	0.1500	0.5000	0.7000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、安装固定、清理现场、挂铭牌等。

续表 C. 4. 69-4 户内热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-302	C4-8-303	C4-8-304	C4-8-305	C4-8-306	C4-8-307
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×120	4×120	5×120	1×185	4×185	5×185
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.238	0.713	0.855	0.285	0.950	1.235
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901080900	铜端子 120	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081100	铜端子 185	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.4000	0.5000	0.2000	0.5000	0.6000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.2000	1.3000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.2000	0.2000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1250	0.4250	0.5250	0.1550	0.5450	0.6750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0250	0.0850	0.1050	0.0310	0.1090	0.1350
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200	0.0500	0.0500	0.0300	0.0800	0.0800
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.3000	1.2000	1.5000	0.5000	2.1000	2.6000
		143300110000	丙酮	kg	0.2000	0.8000	1.0000	0.3000	1.0000	1.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、安装固定、清理现场、挂牌牌等。										

续表 C. 4. 69-4 户内热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-308	C4-8-309	C4-8-310	C4-8-311	C4-8-312	C4-8-313	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			1×240	4×240	5×240	1×300	4×300	5×300	
个										
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.362	1.159	1.449	0.380	1.330	1.663
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901081200	铜端子 240	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.5000	0.6000	0.2000	0.6000	0.7000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.2000	1.3000	0.5000	1.3000	1.4000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3000	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1650	0.5850	0.7250	0.1750	0.6250	0.7750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0330	0.1170	0.1450	0.0350	0.1250	0.1550
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.1000	0.1000	0.0300	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200	0.6000	3.1000	3.7200
		143300110000	丙酮	kg	0.4000	1.3000	1.7000	0.5000	1.5000	1.8000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、安装固定、清理现场、挂铭牌等。

续表 C. 4. 69-4 户内热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-314	C4-8-315	C4-8-316
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				1×400	4×400	5×400
类 别	个						
	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量			
人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.487	1.558	1.947	
施 工 生 产 要 素	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901081400	铜端子 400	个	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.6000	0.7000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.3000	1.4000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1850	0.6650	0.8250
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0370	0.1330	0.1650
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.1000	0.1000
	料	144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.6000	3.1000	3.7200
		143300110000	丙酮	kg	0.5000	1.5000	1.8000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、安装固定、清理现场、挂铭牌等。							

表 C. 4. 69-5 户外干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-317	C4-8-318	C4-8-319	C4-8-320	C4-8-321	C4-8-322
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				1×70	4×70	5×70	1×120	4×120	5×120
类 别	个									
	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量						
人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.399	1.340	1.390	0.499	1.675	1.746	
施 工 生 产 要 素	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		224900030200	塑料雨罩 YS 型	个	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080700	铜端子 70	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080900	铜端子 120	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.2500	0.2500	0.2500	0.3500	0.3500	0.3500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0700	0.0700	0.0700
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.3000	0.4000	0.3000	0.4000	0.5000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
	料	144300100000	塑料胶粘带	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、上杆安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-5 户外干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-323	C4-8-324	C4-8-325	C4-8-326	C4-8-327	C4-8-328
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×185	4×185	5×185	1×240	4×240	5×240
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.570	1.853	1.924	0.641	2.009	2.088
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		224900030200	塑料雨罩 YS 型	个	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.5000	1.5000	1.5000	1.6000	1.6000	1.6000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081100	铜端子 185	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081200	铜端子 240	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.4500	0.4500	0.4500	0.5000	0.5000	0.5000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0900	0.0900	0.0900	0.1000	0.1000	0.1000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.3000	0.4000	0.5000	0.4000	0.5000	0.6000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300100000	塑料胶粘带	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、上杆安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-5 户外干包式铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-329	C4-8-330	C4-8-331	C4-8-332	C4-8-333	C4-8-334
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×300	4×300	5×300	1×400	4×400	5×400
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.866	2.715	2.822	1.028	3.220	3.347
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		224900030200	塑料雨罩 YS 型	个	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081300	铜端子 300	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081400	铜端子 400	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.5500	0.5500	0.5500	0.6000	0.6000	0.6000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1100	0.1100	0.1100	0.1200	0.1200	0.1200
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.5000	0.6000	0.7000	0.6000	0.7000	0.8000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300100000	塑料胶粘带	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、焊接地线、上杆安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

表 C. 4. 69-6 户外干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-335	C4-8-336	C4-8-337	C4-8-338	C4-8-339	C4-8-340	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×70	4×70	5×70	1×120	4×120	5×120	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.346	1.161	1.205	0.432	1.452	1.513
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		224900030200	塑料雨罩 YS 型	个	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)
		290901080700	铜端子 70	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080900	铜端子 120	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.2500	0.2500	0.2500	0.3500	0.3500	0.3500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0700	0.0700	0.0700
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.3000	0.4000	0.3000	0.4000	0.5000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300100000	塑料胶粘带	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、上杆安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-6 户外干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-341	C4-8-342	C4-8-343	C4-8-344	C4-8-345	C4-8-346	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1× 185	4× 185	5× 185	1× 240	4× 240	5× 240	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.494	1.606	1.667	0.556	1.741	1.810
	材	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		224900030200	塑料雨罩 YS 型	个	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)
		290901081100	铜端子 185	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081200	铜端子 240	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.4500	0.4500	0.4500	0.5000	0.5000	0.5000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0900	0.0900	0.0900	0.1000	0.1000	0.1000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.3000	0.4000	0.5000	0.4000	0.5000	0.6000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300100000	塑料胶粘带	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括检查、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、上杆安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-6 户外干包式非铠装电力电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-347	C4-8-348	C4-8-349	C4-8-350	C4-8-351	C4-8-352	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×300	4×300	5×300	1×400	4×400	5×400	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.751	2.353	2.445	0.891	2.791	2.900
	材 料	340700090500	塑料手套 ST 型	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		224900030200	塑料雨罩 YS 型	个	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)	(1.0500)	(4.2000)	(5.2500)
		290901081300	铜端子 300	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081400	铜端子 400	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.5500	0.5500	0.5500	0.6000	0.6000	0.6000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1100	0.1100	0.1100	0.1200	0.1200	0.1200
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.5000	0.6000	0.7000	0.6000	0.7000	0.8000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		144300100000	塑料胶粘带	卷	0.3000	0.8000	0.8000	0.3000	0.8000	0.8000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3800	0.3800	0.1500	0.3800	0.3800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括检查、定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、包缠绝缘、压接线端子、上杆安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

表 C. 4. 69-7. 1 1kV 户外热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-353	C4-8-354	C4-8-355	C4-8-356	C4-8-357	C4-8-358	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×70	4×70	5×70	1×120	4×120	5×120	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.798	2.174	2.608	0.998	2.715	2.993
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	1.4000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080700	铜端子 70	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080900	铜端子 120	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1600	0.2000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3500	0.3500	0.3500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0600	0.0600	0.0600	0.0700	0.0700	0.0700
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0150	0.0300	0.0300	0.0200	0.0500	0.0500
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.1300	0.5000	0.6300	0.3000	1.2000	1.5000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.0000	0.5000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4000	0.2000	0.4000	0.5000
	341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、清洗、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌等。

续表 C. 4. 69-7. 1 1kV 户外热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-359	C4-8-360	C4-8-361	C4-8-362	C4-8-363	C4-8-364	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×185	4×185	5×185	1×300	4×300	5×300	
	工 程 量 计 量 单 位			个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.140	3.292	3.705	1.425	4.275	5.130
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.5000	1.5000	1.5000	1.6000	1.6000	1.6000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081100	铜端子 185	个	1.0150	4.0600	5.0750			
		290901081300	铜端子 300	个				1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.2000	0.2000	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.4500	0.4500	0.4500	0.5000	0.5000	0.5000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0900	0.0900	0.0900	0.1000	0.1000	0.1000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.0800	0.0800	0.0300	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.5000	2.1000	2.6000	0.6000	3.1000	3.8800
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.0000	0.5000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.4000	0.5000	0.3000	0.5000	0.6000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、清洗、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-7. 1 1kV 户外热缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-365	C4-8-366	C4-8-367	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)			
				1×400	4×400	5×400	
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.669	5.006	6.008
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.6000	1.6000	1.6000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081400	铜端子 400	个	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.5500	0.5500	0.5500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1100	0.1100	0.1100
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0400	0.1300	0.1300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.7000	3.6000	4.2800
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.4000	0.7000	0.8000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铝、清洗、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂牌牌等。

表 C. 4. 69-7. 2 10kV 户外热(冷)缩式铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-368	C4-8-369	C4-8-370	C4-8-371
	名 称				10kV 以下(mm ² 以内)			
					3×120	3×185	3×300	3×400
	工 程 量 计 量 单 位					个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.648	4.181	4.521	4.789
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080900	铜端子 120	个	3.0450	-	-	-
		290901081100	铜端子 185	个	-	3.0450	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	3.0450	-
		290901081400	铜端子 400	个	-	-	-	3.0450
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1600	0.2000	0.3000	0.4000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.0500	0.0800	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	1.2000	2.0500	3.1000	3.7000
		133500060000	聚四氟乙烯生料带	卷	0.2800	0.4000	0.5000	0.6000
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.4000	0.5000	0.5000	0.6000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		013700000200	铜带 200mm×0.2mm	m	7.5000	7.5000	7.5000	7.5000
		014100070000	黄铜丝	kg	0.1250	0.1250	0.1250	0.1250
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.4500	0.4500	0.4500	0.4500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	870605070000	高压核相仪	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		873105030000	交流耐压试验设备	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3350	0.3350	0.3350	0.3350
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3350	0.3350	0.3350	0.3350
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、剥切清洗、内屏蔽层处理、焊接地线、套热缩管、压接线端子、安装、接线、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌、电缆耐压试验等。								

表 C. 4. 69-8 户外热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-372	C4-8-373	C4-8-374	C4-8-375	C4-8-376	C4-8-377	
	名 称			1kV 以下(mm² 以内)						
				1×70	4×70	5×70	1×120	4×120	5×120	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.692	1.884	2.260	0.865	2.353	2.594
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901080700	铜端子 70	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080900	铜端子 120	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1600	0.2000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3500	0.3500	0.3500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0600	0.0600	0.0600	0.0700	0.0700	0.0700
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0150	0.0300	0.0300	0.0200	0.0500	0.0500
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.1300	0.5000	0.6300	0.3000	1.2000	1.5000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.0000	0.5000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4000	0.2000	0.4000	0.5000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、清洗、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线端子、套缩相色管、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-8 户外热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-378	C4-8-379	C4-8-380	C4-8-381	C4-8-382	C4-8-383	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×185	4×185	5×185	1×300	4×300	5×300	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.988	2.853	3.211	1.235	3.705	4.446
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901081100	铜端子 185	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.2000	0.2000	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.4500	0.4500	0.4500	0.5000	0.5000	0.5000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0900	0.0900	0.0900	0.1000	0.1000	0.1000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0300	0.0800	0.0800	0.0300	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.5000	2.1000	2.6000	0.6000	3.1000	3.8800
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.0000	0.5000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.4000	0.5000	0.3000	0.5000	0.6000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、清洗、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线端子、套缩相色管、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 8 户外热缩式非铠装电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-384	C4-8-385	C4-8-386	
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)			
					1×400	4×400	5×400	
	工 程 量 计 量 单 位					个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.446	4.339	5.207
	材	290701050000	电缆终端头		个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		290901081400	铜端子 400		个	1.0150	4.0600	5.0750
		182500210000	电缆终端固定卡箍		份	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带		卷	0.1000	0.3000	0.3000
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.5500	0.5500	0.5500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶		kg	0.1100	0.1100	0.1100
		140900000200	电力复合酯 一级		kg	0.0400	0.1300	0.1300
		144300110000	自粘性橡胶带		卷	0.7000	3.6000	4.2800
		022700000300	白布带 20m		盘	0.5000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm		kg	0.4000	0.7000	0.8000
		341300120000	标志牌		个	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、清洗、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线端子、套缩相色管、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌等。								

表 C. 4. 69-9 刚性矿物绝缘电缆终端头制作安装

项目	编 号			C4-8-387	C4-8-388	C4-8-389	C4-8-390	C4-8-391	C4-8-392	
	名 称			单芯(mm ² 以下)						
	工 程 量 计 量 单 位			35	70	150	240	300	400	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.172	0.274	0.397	0.521	0.547	0.698
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	1.0000	1.0000	-	-	-	-
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	-	-	1.0000	1.0000	-	-
		280300124400	绝缘导线 BVR-35mm ²	m	-	-	-	-	1.0000	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	-	-	-	-
		290901080400	铜端子 25	个	-	-	2.0300	2.0300	-	-
		290901080500	铜端子 35	个	1.0150	-	-	-	2.0300	2.0300
		290901080700	铜端子 70	个	-	1.0150	-	-	-	-
		290901081000	铜端子 150	个	-	-	1.0150	-	-	-
		290901081200	铜端子 240	个	-	-	-	1.0150	-	-
		290901081300	铜端子 300	个	-	-	-	-	1.0150	-
		290901081400	铜端子 400	个	-	-	-	-	-	1.0150
	料	290639090000	终端头卡子	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20 ~ 35)	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0800	0.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、剥铜护套、测量绝缘电阻、驱潮、终端密封、套热缩绝缘管、固定、压接线端子、焊接地线、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69-9 刚性矿物绝缘电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-393	C4-8-394	C4-8-395
	名 称				2~4 芯(mm ² 以下)		
					4	10	25
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.185	0.330	0.515
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		280300121300	绝缘导线 BVR-16mm ²	m	1.0000	1.0000	-
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	-	-	1.0000
		290901080200	铜端子 4	个	3.0450	-	-
		290901080300	铜端子 10	个	-	3.0450	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	-
		290901080400	铜端子 25	个	-	-	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	1.0300	1.0300	1.0300
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、剥铜护套、测量绝缘电阻、驱潮、终端密封、套热缩绝缘管、固定、压接线端子、焊接地线、清理现场、挂铭牌等。							

表 C. 4. 69- 10 柔性矿物绝缘电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-396	C4-8-397	C4-8-398	C4-8-399	C4-8-400	C4-8-401
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×6	4×6	5×6	1×16	4×16	5×16
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.085	0.270	0.338	0.132	0.422	0.528
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	-	-	-
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	-	-	-	1.0000	1.0000	1.0000
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	5.0750	6.0900	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	-	2.0300	5.0750	6.0900
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20 ~ 35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.1000	0.2000	0.3000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.0000	1.2000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0500	0.1000	0.1000	0.0500	0.1000	0.1000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0200	0.0500	0.0600	0.0350	0.0875	0.1050
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0040	0.0100	0.0120	0.0070	0.0175	0.0210
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0100	0.0200	0.0200
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.6000	0.7200	0.2000	0.6000	0.7200
		143300110000	丙酮	kg	0.1000	0.3500	0.4500	0.1000	0.3500	0.4500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥除铝挤包套及绝缘层、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 10 柔性矿物绝缘电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-402	C4-8-403	C4-8-404	C4-8-405	C4-8-406	C4-8-407
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×35	4×35	5×35	1×70	4×70	5×70
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.190	0.608	0.760	0.304	0.912	1.140
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080500	铜端子 35	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901080700	铜端子 70	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4000	0.1500	0.3000	0.4000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.0000	1.2000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0500	0.1000	0.1000	0.0500	0.1000	0.1000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0550	0.1450	0.1750	0.0750	0.2250	0.2750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0110	0.0290	0.0350	0.0150	0.0450	0.0550
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0150	0.0300	0.0300	0.0150	0.0300	0.0300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.5000	0.7000	0.2000	0.5000	0.7000
		143300110000	丙酮	kg	0.1500	0.5000	0.7000	0.1500	0.5000	0.7000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥除铝挤包套及绝缘层、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 10 柔性矿物绝缘电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-408	C4-8-409	C4-8-410	C4-8-411	C4-8-412	C4-8-413
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1× 120	4× 120	5× 120	1× 185	4× 185	5× 185
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.380	1.140	1.368	0.456	1.520	1.976
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		290901080900	铜端子 120	个	1.0150	4.0600	5.0750	-	-	-
		290901081100	铜端子 185	个	-	-	-	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	-	-	-	7.1400	7.1400	7.1400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-	-	7.1400	7.1400	7.1400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113040500	镀锌垫圈 12	kg	-	-	-	14.2800	14.2800	14.2800
		014100000100	铜绑线 2mm	盘	0.2000	0.4000	0.5000	0.2000	0.5000	0.6000
		022700000300	白布带 20m	个	0.5000	1.0000	1.2000	0.5000	1.2000	1.3000
		341300120000	标志牌	卷	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	kg	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.2000	0.2000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1250	0.4250	0.5250	0.1550	0.5450	0.6750
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0250	0.0850	0.1050	0.0310	0.1090	0.1350
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200	0.0500	0.0500	0.0300	0.0800	0.0800
	料	144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.3000	1.2000	1.5000	0.5000	2.1000	2.6000
		143300110000	丙酮	kg	0.2000	0.8000	1.0000	0.3000	1.0000	1.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥除铝挤包套及绝缘层、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 10 柔性矿物绝缘电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-414	C4-8-415	C4-8-416
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)		
					1×240	4×240	5×240
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.579	1.854	2.318
	材	290701050000	电缆终端头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	1.0000	1.0000	1.0000
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150	1.0150
		290901081200	铜端子 240	个	1.0150	4.0600	5.0750
		290639090000	终端头卡子	个	2.0600	2.0600	2.0600
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	11.2200	11.2200	11.2200
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	11.2200	11.2200	11.2200
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	22.4400	22.4400	22.4400
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.5000	0.6000
		022700000300	白布带 20m	盘	0.5000	1.2000	1.3000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	1.0200	1.0200	1.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1000	0.3000	0.3000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.1650	0.5850	0.7250
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0330	0.1170	0.1450
		144300110000	自粘性橡胶带	kg	0.0300	0.1000	0.1000
		143300110000	丙酮	卷	0.6000	3.1000	3.7200
		340000110000	其他材料	kg	0.4000	1.3000	1.7000
				%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、剥除铝挤包套及绝缘层、测量绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、清洁、压接线端子、套缩相色管、焊接地线、安装固定、清理现场、挂铭牌等。

表 C. 4. 69- 11T 接端子安装

项目	编 号			C4-8-417	C4-8-418	C4-8-419	C4-8-420	C4-8-421	C4-8-422	
	名 称			截面(mm ² 以下)						
				16	35	70	120	240	400	
工 程 量 计 量 单 位				个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.048	0.068	0.086	0.103	0.142	0.196
	材	290901030000	T 接端子	套	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		290639090000	终端头卡子	个	0.5200	0.5200	0.5200	0.5200	0.5200	0.5200
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	1.0400	1.0400	1.0400	1.0400	-	-
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	-	-	-	-	1.0400	1.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0400	1.0400	1.0400	1.0400	-	-
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-	-	-	1.0400	1.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	-	-
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	-	-	-	2.0800	2.0800
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200	0.0300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.1500	0.1500	0.2000	0.2200	0.2500	0.4000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0400	0.0400	0.1100	0.1600	0.1800	0.2400
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、剥切、测量绝缘电阻、安装、包缠绝缘、固定等。										

表 C. 4. 69- 12. 1 1kV 热缩铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号				C4-8-423	C4-8-424	C4-8-425	C4-8-426	C4-8-427	C4-8-428
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×35	4×35	5×35	1×70	4×70	5×70
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.205	0.697	0.820	0.273	0.929	1.082
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	2.5000	2.5000	2.5000	2.5000	2.5000	2.5000
		171500020300	铜接管 35	个	1.0200	4.0800	5.1000	-	-	-
		171500020500	铜接管 70	个	-	-	-	1.0200	4.0800	5.1000
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4000	0.1500	0.3000	0.4000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0500	0.0500	0.1000	0.0500	0.0500	0.1000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0100	0.0100	0.0200	0.0100	0.0100	0.0200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0150	0.0300	0.0400	0.0150	0.0300	0.0400
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.5000	0.7000	0.2000	0.5000	0.7000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0600	0.1000	0.1400	0.0600	0.1000	0.1400
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3000	0.5000	0.1500	0.3000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、恒力弹簧接铜编织接地线、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。

续表 C. 4. 69- 12. 1 1kV 热缩铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号			C4-8-429	C4-8-430	C4-8-431	C4-8-432	C4-8-433	C4-8-434	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×120	4×120	5×120	1×185	4×185	5×185	
工 程 量 计 量 单 位				个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.328	1.169	1.366	0.437	1.508	1.803
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	2.7000	2.7000	2.7000	2.8000	2.8000	2.8000
		171500020700	铜接管 120	个	1.0200	4.0800	5.1000			
		171500020900	铜接管 185	个				1.0200	4.0800	5.1000
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.4000	0.5000	0.2000	0.2000	0.2500
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1000	0.1000	0.2000	0.0400	0.0400	0.0500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0200	0.0200	0.0400	0.0300	0.0800	0.0900
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200	0.0500	0.0600	0.0300	0.0800	0.0900
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.4000	1.2000	1.4000	0.5000	2.0500	2.3000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.2000	0.2200
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.2000	0.5000	0.7000	0.4000	0.9000	1.1000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、恒力弹簧接铜编织接地线、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 12. 1 1kV 热缩铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号			C4-8-435	C4-8-436	C4-8-437	C4-8-438	C4-8-439	C4-8-440	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×240	4×240	5×240	1×300	4×300	5×300	
	工 程 量 计 量 单 位			个						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.492	1.808	2.166	0.546	2.109	2.529
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	2.8000	2.8000	2.8000	3.0000	3.0000	3.0000
		171500021000	铜接管 240	个	1.0200	4.0800	5.1000			
		171500021100	铜接管 300	个				1.0200	4.0800	5.1000
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.3000	0.5000	0.6000	0.3000	0.5000	0.6000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.2500	0.2500	0.3000	0.2500	0.2500	0.3000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0500	0.0500	0.0600	0.0500	0.0500	0.0600
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0400	0.1000	0.1100	0.0400	0.1000	0.1100
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	1.2000	3.1000	3.3500	1.2000	3.1000	3.3500
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3400	0.1000	0.3000	0.3400
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.4000	1.0000	1.2000	0.4000	1.0000	1.2000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、恒力弹簧接铜编织接地线、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂牌牌等。

续表 C. 4. 69- 12. 1 1kV 热缩铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号			C4-8-441	C4-8-442	C4-8-443	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)			
				1×400	4×400	5×400	
工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.723	2.459	2.893
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	3.0000	3.0000	3.0000
		171500021200	铜接管 400	个	1.0200	4.0800	5.1000
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.4000	0.7000	0.8000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.3000	0.3000	0.3500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0600	0.0600	0.0700
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0400	0.1000	0.1100
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	2.0000	5.0000	5.5000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3400
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.5000	1.2500	1.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、恒力弹簧接铜编织接地线、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。							

表 C. 4. 69- 12. 2 10kV 热(冷)缩铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号			C4-8-444	C4-8-445	C4-8-446	C4-8-447	C4-8-448	
	名 称			10kV 以下(mm ² 以内)					
				3×70	3×120	3×185	3×300	3×400	
工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.378	1.471	1.927	2.628	3.034
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²	m	2.6000	2.7000	2.8000	3.0000	3.0000
		171500020500	铜接管 70	个	3.0600	-	-	-	-
		171500020700	铜接管 120	个	-	3.0600	-	-	-
		171500020900	铜接管 185	个	-	-	3.0600	-	-
		171500021100	铜接管 300	个	-	-	-	3.0600	-
		171500021200	铜接管 400	个	-	-	-	-	3.0600
		133500060000	聚四氟乙烯生料带	卷	0.5000	0.5000	0.7000	1.0000	1.0000
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.4000	0.4000	0.5000	0.7000	0.9000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1600	0.1600	0.2000	0.2500	0.3000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0500	0.0500	0.0800	0.1000	0.1000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	1.2000	1.2000	2.0500	3.6000	5.4000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括校潮、检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、锯钢铠、剥除内屏及半导体层、恒力弹簧接铜编织接地线、清洗、测绝缘电阻、缠密封胶、套缩手套和绝缘管应控管、压接线管、套缩付管及相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。

表 C. 4. 69- 13 热缩非铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号				C4-8-449	C4-8-450	C4-8-451	C4-8-452	C4-8-453	C4-8-454
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×35	4×35	5×35	1×70	4×70	5×70
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.178	0.606	0.713	0.238	0.808	0.941
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		171500020300	铜接管 35	个	1.0200	4.0800	5.1000	-	-	-
		171500020500	铜接管 70	个	-	-	-	1.0200	4.0800	5.1000
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.1500	0.3000	0.4000	0.1500	0.3000	0.4000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0500	0.0500	0.1000	0.0500	0.0500	0.1000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0100	0.0100	0.0200	0.0100	0.0100	0.0200
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0150	0.0300	0.0400	0.0150	0.0300	0.0400
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.2000	0.5000	0.7000	0.2000	0.5000	0.7000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.0600	0.1000	0.1400	0.0600	0.1000	0.1400
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.1500	0.3000	0.5000	0.1500	0.3000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 13 热缩非铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号				C4-8-455	C4-8-456	C4-8-457	C4-8-458	C4-8-459	C4-8-460
	名 称				1kV 以下(mm ² 以内)					
					1×120	4×120	5×120	1×185	4×185	5×185
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.285	1.017	1.188	0.380	1.311	1.568
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		171500020700	铜接管 120	个	1.0200	1.0200	1.0200	-	-	-
		171500020900	铜接管 185	个	-	-	-	1.0200	1.0200	1.0200
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.2000	0.4000	0.5000	0.2000	0.2000	0.2500
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1000	0.1000	0.2000	0.0400	0.0400	0.0500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0200	0.0200	0.0400	0.0300	0.0800	0.0900
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200	0.0500	0.0600	0.0300	0.0800	0.0900
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	0.4000	1.2000	1.4000	0.5000	2.0500	2.3000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.1600	0.2000	0.1000	0.2000	0.2200
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.2000	0.5000	0.7000	0.4000	0.9000	1.1000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 13 热缩非铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号			C4-8-461	C4-8-462	C4-8-463	C4-8-464	C4-8-465	C4-8-466	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)						
				1×240	4×240	5×240	1×300	4×300	5×300	
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.428	1.573	1.884	0.475	1.834	2.200
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		171500021000	铜接管 240	个	1.0200	4.0800	5.1000	-	-	-
		171500021100	铜接管 300	个	-	-	-	1.0200	4.0800	5.1000
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.3000	0.5000	0.6000	0.3000	0.5000	0.6000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.2500	0.2500	0.3000	0.2500	0.2500	0.3000
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0500	0.0500	0.0600	0.0500	0.0500	0.0600
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0400	0.1000	0.1100	0.0400	0.1000	0.1100
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	1.2000	3.1000	3.3500	1.2000	3.1000	3.3500
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3400	0.1000	0.3000	0.3400
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.4000	1.0000	1.2000	0.4000	1.0000	1.2000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 13 热缩非铠装电缆中间头制作安装

项目	编 号			C4-8-467	C4-8-468	C4-8-469	
	名 称			1kV 以下(mm ² 以内)			
				1×400	4×400	5×400	
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.629	2.138	2.516
	材	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		171500021200	铜接管 400	个	1.0200	4.0800	5.1000
		330100440000	接头保护盒托架	套	1.0200	1.0200	1.0200
		022700000300	白布带 20m	盘	1.0000	1.0000	1.0000
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	0.4000	0.7000	0.8000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.3000	0.3000	0.3500
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0600	0.0600	0.0700
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0400	0.1000	0.1100
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	2.0000	5.0000	5.5000
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		340900250000	相色带	卷	0.1000	0.3000	0.3400
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.5000	1.2500	1.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检验、定位、量尺寸、锯断、剥切、清洗、测绝缘电阻、套缩手套和绝缘管、压接线管、套缩相色管、套充绝缘胶、热缩外护套、清理现场、挂铭牌等。							

表 C. 4. 69- 14 矿物绝缘电缆中间头制作安装

项目	编 号				C4-8-470	C4-8-471	C4-8-472	C4-8-473	C4-8-474	C4-8-475
	名 称				单芯(mm ² 以内)					
					35	70	150	240	300	400
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.214	0.285	0.399	0.513	0.570	0.755
	材 料	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0100	0.0100	0.0150	0.0200	0.0200	0.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、套进附件、剥铜护套、测量绝缘电阻、驱潮、两端密封、套瓷管、导线连接、校线、装连接管、清理现场、挂铭牌等。										

续表 C. 4. 69- 14 矿物绝缘电缆中间头制作安装

项目	编 号				C4-8-476	C4-8-477	C4-8-478
	名 称				多芯(mm ² 以内)		
					4	10	25
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.277	0.396	0.555
	材 料	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0750	0.1000	0.1250
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、套进附件、剥铜护套、测量绝缘电阻、驱潮、两端密封、套瓷管、导线连接、校线、装连接管、清理现场、挂铭牌等。							

C. 4. 70 控制电缆头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 70 的规定。

表 C. 4. 70- 1 控制电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-479	C4-8-480	C4-8-481	C4-8-482	C4-8-483	
	名 称				芯以内					
					7	14	24	37	48	
工 程 量 计 量 单 位					个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 145	0. 190	0. 274	0. 380	0. 494
	材	280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	1. 0150	1. 0150	1. 0150	1. 0150	1. 0150
		290639090000	终端头卡子		个	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10× (20 ~ 35)		套	3. 0600	3. 0600	3. 0600	3. 0600	3. 0600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	3. 0600	3. 0600	3. 0600	3. 0600	3. 0600
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	6. 1200	6. 1200	6. 1200	6. 1200	6. 1200
		341300120000	标志牌		个	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		341300160000	端子号牌		个	5. 0000	12. 0000	21. 0000	32. 0000	41. 0000
		172503030300	塑料软管 φ5		m	7. 0000	14. 0000	24. 0000	37. 0000	48. 0000
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0600	0. 0700
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	10. 0000	10. 0000	10. 0000	10. 0000	10. 0000
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 1000	0. 1500	0. 1700	0. 1900	0. 2400
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶		kg	0. 0200	0. 0300	0. 0300	0. 0400	0. 0500
		144300110000	自粘性橡胶带		卷	0. 2000	0. 4000	0. 6000	0. 8000	0. 9000
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 0250	0. 0250	0. 0250	0. 0250	0. 0250
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、剥切、测量绝缘电阻、装套管、包扎、安装固定、校线、清理现场、挂铭牌等。										

表 C. 4. 70-2 矿物绝缘控制电缆终端头制作安装

项目	编 号				C4-8-484	C4-8-485	C4-8-486	C4-8-487	
	名 称				芯以内			芯以上	
					7	14	24		
工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 174	0. 229	0. 328	0. 456
	材	290701050000	电缆终端头		个	(1. 0500)	(1. 0500)	(1. 0500)	(1. 0500)
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	(1. 0000)	(1. 0000)	—	—
		280300124300	绝缘导线 BVR-25mm ²		m	—	—	(1. 0000)	(1. 0000)
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2. 0300	2. 0300	—	—
		290901080400	铜端子 25		个	—	—	2. 0300	2. 0300
		290639090000	终端头卡子		个	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10× (20 ~ 35)		套	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		341300160000	端子号牌		个	5. 0000	12. 0000	21. 0000	32. 0000
		341300120000	标志牌		个	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 0250	0. 0250	0. 0250	0. 0250
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、剥铜护套、测量绝缘电阻、驱潮、终端密封、套热缩绝缘管、固定、压接线端子、焊接地线、校线、清理现场、挂铭牌等。									

表 C. 4. 70-3 矿物绝缘控制电缆中间头制作安装

项目	编 号				C4-8-488	C4-8-489	C4-8-490	C4-8-491
	名 称				芯以内			芯以上
					7	14	24	
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.265	0.411	0.685	0.821
	材 料	290701040000	电缆中间头	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、量尺寸、锯断、套进附件、剥铜护套、测量绝缘电阻、驱潮、两端密封、导线连接、校线、装连接管、清理现场、挂铭牌等。								

C. 4. 71 防火堵洞的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 71 的规定。

表 C. 4. 71 防火堵洞

项目	编 号				C4-8-492	C4-8-493	C4-8-494	C4-8-495	C4-8-496	
	名 称				隧道 防火门	盘柜下	穿墙洞	穿楼板洞	保护管	
	工 程 量 计 量 单 位				处					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	2.280	0.456	0.390	0.768	0.063
	材 料	031505260000	钢板网		m ²	-	-	-	0.8000	-
		011300110000	镀锌扁钢		kg	14.7500	1.0500	-	0.5200	-
		030105090700	镀锌带母螺栓 M8×(85~100)		套	81.6000	-	-	-	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	81.6000	-	-	-	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	163.2000	-	-	-	-
	机 具	340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	-	3.0000	-
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	-	3.0000	-	
注:工作内容包括清扫、堵洞、清理等。										

C. 4. 72 防火隔板安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 72 的规定。

表 C. 4. 72 防火隔板安装

项目	编 号				C4-8-497
	名 称				防火隔板
	工 程 量 计 量 单 位				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.844
	材 料	155900020000	防火隔板	m ²	(1.0800)
		011300110000	镀锌扁钢	kg	4.1200
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	12.2400
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清扫、安装防火隔板、清理等。					

C. 4. 73 电缆分支箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 73 的规定。

表 C. 4. 73 电缆分支箱安装

项目	编 号				C4-8-498
	名 称				低压电缆分支箱
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.388
	材 料	030103220000	机螺钉 M(6 ~ 12) × (12 ~ 80)	个	4.0800
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600
		130100050000	调合漆	kg	0.0300
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0200
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	0.5000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、测位、划线、本体安装、接地等。					

C. 4. 74 电缆沟挖填土的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 74 的规定。

表 C. 4. 74 电缆沟挖填土

项目	编 号				C4-8-499
	名 称				电缆沟挖填土
	工 程 量 计 量 单 位				m ³
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人	000107030000	综合用工三类	工日	0.319
	材	040900280000	石灰	kg	0.1000
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、挖电缆沟、回填土、夯实等。					

IX 防雷及接地装置

C. 4. 75 接地极的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 75 的规定。

表 C. 4. 75 接地极

项目	编 号				C4-9-1	C4-9-2	C4-9-3	C4-9-4	C4-9-5
	名 称				角钢 50×50	钢管 50	圆钢		利用底板 钢筋作接地极
							φ19	φ25	
工 程 量 计 量 单 位					根				m ²
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 171	0. 246	0. 124	0. 124	0. 040
	材 料	012100110000	镀锌角钢	kg	9. 8960	-	-	-	-
		170300000802	镀锌钢管 DN50	kg	-	13. 3100	-	-	-
		011300110000	镀锌扁钢	kg	0. 2210	0. 2210	0. 1110	0. 1110	-
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	-	-	-	-	0. 1980
		270600030100	镀锌接地钎子 φ19	根	-	-	1. 0400	-	-
		270600030200	镀锌接地钎子 φ25	根	-	-	-	1. 0400	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1280	0. 1700	0. 1360	0. 1360	0. 1400
		031107040000	钢锯条	条	0. 8500	1. 2750	0. 1450	0. 1450	-
		130100090000	沥青清漆	kg	0. 0170	0. 0170	0. 0100	0. 0100	-
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 0577	0. 0769	0. 0615	0. 0615	0. 0360
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括下料、尖端加工、卡子制作、接地极打入、焊接刷油等。									

续表 C. 4. 75 接地极

项目	编 号				C4-9-6
	名 称				利用护坡桩作接地极
	工 程 量 计 量 单 位				根
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 439
	材 料	010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	0. 6000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0200
		130100570000	沥青漆	kg	0. 0600
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0077
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括测位、断料、焊接、固定、防腐刷油等。					

续表 C. 4. 75 接地极

项目	编 号				C4-9-7	C4-9-8	C4-9-9
	名 称				钢制接地板制作安装	铜制接地板(板)制作安装	
						接地极	接地板
	工 程 量 计 量 单 位					块	根
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.431	1.342	1.342
	材 料	270600050000	钢接地板	块	(1.0000)	—	—
		270600140002	铜接地极	根	—	(1.0000)	—
		270600140001	铜接地板	块	—	—	(1.0000)
		031307020000	铜焊粉	kg	-	0.0900	0.1200
		031301060000	铜焊条 综合	kg	-	0.6500	1.0000
		142900050001	乙炔气	m ³	-	1.4630	1.9910
		142900030000	氧气	m ³	-	2.4800	4.2000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6000	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2308	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括尖端及加固帽加工、下料、加工、焊接、接地极打入等。							

C. 4. 76 接地母线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 76 的规定。

表 C. 4. 76- 1 型钢接地母线敷设

项目	编 号				C4-9-10	C4-9-11	C4-9-12	C4-9-13	C4-9-14
	名 称				明敷设				
					镀锌扁钢				
					25×4	40×4	50×5	60×6	80×8
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.114	0.125	0.171	0.205	0.251
	材	011300110000	镀锌扁钢	kg	0.8200	1.3100	2.0400	2.9400	5.1500
		173100310000	钢保护管	根	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620	0.0620
		292300030000	镀锌扁钢卡子	kg	0.1390	0.1390	0.1390	0.1390	0.1390
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	1.2240	1.2240	1.2240	1.2240	1.2240
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0100	0.0150	0.0175	0.0185	0.0200
		130100570000	沥青漆	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		130100050000	调合漆	kg	0.0200	0.0200	0.0250	0.0300	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0038	0.0058	0.0067	0.0071	0.0077
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括平直、断料、测位、钻孔、卡子制作、埋卡子、焊接、固定、刷油等。									

续表 C. 4. 76- 1 型钢接地母线敷设

项目	编			

续表 C. 4. 76- 1 型钢接地母线敷设

项目	编 号				C4-9-18	C4-9-19	C4-9-20	C4-9-21	C4-9-22
	名 称				暗敷设				
					镀锌扁钢				
					25×4	40×4	50×5	60×6	80×8
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.028	0.028	0.034	0.034	0.042
	材 料	011300110000	镀锌扁钢	kg	0.8200	1.3100	2.0400	2.9400	5.1500
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0200	0.0200	0.0350	0.0350	0.0400
		130100570000	沥青漆	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0077	0.0077	0.0135	0.0135	0.0154
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括平直、断料、测位、钻孔、卡子制作、埋卡子、焊接、固定、刷油等。									

续表 C. 4. 76- 1 型钢接地母线敷设

项目	编 号				C4-9-23	C4-9-24	C4-9-25
	名 称				沿支架敷设		
					镀锌圆钢		
					φ12	φ16	φ19
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.025	0.025	0.025
	材 料	010900130000	镀锌圆钢 φ10 以外	kg	1.0800	1.6400	2.3200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0210	0.0210	0.0210
		130100570000	沥青漆	kg	0.0010	0.0010	0.0010
		130100050000	调合漆	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0081	0.0081	0.0081
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括平直、断料、测位、钻孔、卡子制作、埋卡子、焊接、固定、刷油等。							

续表 C. 4. 76- 1 型钢接地母线敷设

项目	编 号				C4-9-26	C4-9-27	C4-9-28	C4-9-29	C4-9-30
	名 称				沿支架敷设				
					镀锌扁钢				
					25×4	40×4	50×5	60×6	80×8
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.025	0.025	0.027	0.027	0.049
	材 料	011300110000	镀锌扁钢	kg	0.8200	1.3100	2.0400	2.9400	5.1500
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0210	0.0210	0.0368	0.0368	0.0420
		130100570000	沥青漆	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		130100050000	调合漆	kg	0.0200	0.0200	0.0250	0.0300	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0081	0.0081	0.0141	0.0141	0.0162
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括平直、断料、测位、钻孔、卡子制作、埋卡子、焊接、固定、刷油等。									

表 C. 4. 76-2 铜接地母线暗敷设

项目	编 号				C4-9-31	C4-9-32	C4-9-33	C4-9-34	C4-9-35
	名 称				铜接地母带				
					25×4	40×4	50×5	60×6	80×8
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.196	0.215	0.294	0.372	0.431
	材 料	290501070000	铜母线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		031301060000	铜焊条 综合	kg	0.0240	0.0290	0.0380	0.0470	0.0580
		031307020000	铜焊粉	kg	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		031301100000	焊锡	kg	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0120	0.0132	0.0180	0.0220	0.0264
		142900030000	氧气	m ³	0.0250	0.0280	0.0350	0.0430	0.0560
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括接地母线平直、下料、测位、钻孔、煨弯、敷设、焊接、镀锡等。									

续表 C. 4. 76-2 铜接地母线暗敷设

项目	编 号				C4-9-36	C4-9-37	C4-9-38	C4-9-39	C4-9-40
	名 称				铜接地绞线				
					截面(mm ² 以内)				
					16	25	50	95	120
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				m				
	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.048	0.054	0.074	0.091	0.108
	材 料	280100090000	铜绞线	m	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031301060000	铜焊条 综合	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200
		031307020000	铜焊粉	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020
		031301100000	焊锡	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0044	0.0044	0.0044	0.0088	0.0088
		142900030000	氧气	m ³	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括接地母线平直、下料、测位、钻孔、煨弯、敷设、焊接、镀锡等。									

续表 C. 4. 76-2 铜接地母线暗敷设

项目	编 号				C4-9-41	C4-9-42	C4-9-43
	名 称				铜接地绞线		
					截面(mm ² 以内)		
					150	185	240
工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 125	0. 132	0. 139
	材	280100090000	铜绞线	m	(1. 0600)	(1. 0600)	(1. 0600)
		031301060000	铜焊条 综合	kg	0. 0200	0. 0220	0. 0220
		031307020000	铜焊粉	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031301100000	焊锡	kg	0. 0010	0. 0010	0. 0010
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0. 0088	0. 0099	0. 0110
		142900030000	氧气	m ³	0. 0200	0. 0250	0. 0250
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括接地母线平直、下料、测位、钻孔、煨弯、敷设、焊接、镀锡等。							

注:工作内容包括接地母线平直、下料、测位、钻孔、煨弯、敷设、焊接、镀锡等。

表 C. 4. 76-3 铜接地母线明敷设

项目	编 号				C4-9-44	C4-9-45	C4-9-46	C4-9-47	C4-9-48
	名 称				铜接地母带				
					25×4	40×4	50×5	60×6	80×8
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.121	0.194	0.218	0.218	0.267
	材 料	290501070000	铜母线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.1000	0.1000	0.1000	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	-	-	0.1710	0.1710
		016300040000	镀锌型钢	kg	0.0530	0.0530	0.0530	0.0530	0.0530
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	1.2240	1.2240	1.2240	1.2240	1.2240
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		031301060000	铜焊条 综合	kg	0.0240	0.0290	0.0380	0.0470	0.0580
		031307020000	铜焊粉	kg	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		031301100000	焊锡	kg	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0120	0.0132	0.0180	0.0220	0.0264
		142900030000	氧气	m ³	0.0250	0.0280	0.0350	0.0430	0.0560
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括平直、下料、煨弯、钻孔、支持卡子制作安装、焊接、固定、刷漆、锉面、挂锡等。

表 C. 4. 76-4 镀铜圆钢接地母线暗敷设

项目	编 号				C4-9-49	C4-9-50	C4-9-51	C4-9-52
	名 称				镀铜圆钢			
					φ8	φ10	φ13	φ16
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.040	0.040	0.040	0.040
	材	290501070000	铜母线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		350700050000	焊接模具	套	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		031305030000	焊药	袋	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		351100020000	钢刷	个	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		351100180000	耐高温毛刷	个	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005
		340300070000	引药	袋	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		231707030000	防火泥	kg	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
		340300020000	点火枪	个	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.3980	0.3980	0.3980	0.3980
		130900100000	银粉涂料	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括平直、下料、煨弯、钻孔、支持卡子制作安装、焊接、固定、刷漆、锉面、挂锡等。

表 C. 4. 76-5 镀铜圆钢接地母线明敷设

项目	编 号				C4-9-53	C4-9-54	C4-9-55	C4-9-56
	名 称				镀铜圆钢			
					φ8	φ10	φ13	φ16
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.035	0.035	0.035	0.035
	材	290501070000	铜母线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		350700050000	焊接模具	套	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		031305030000	焊药	袋	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		351100020000	钢刷	个	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		351100180000	耐高温毛刷	个	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340300070000	引药	袋	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		231707030000	防火泥	kg	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
		340300020000	点火枪	个	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		292300030000	镀锌扁钢卡子	kg	0.8160	0.8160	0.8160	0.8160
		130500040000	防锈漆	kg	0.0140	0.0140	0.0140	0.0140
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.3980	0.3980	0.3980	0.3980
		130900100000	银粉涂料	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括平直、下料、煨弯、钻孔、支持卡子制作安装、焊接、固定、刷漆、锉面、挂锡等。

表 C. 4. 76-6 铜接地装置放热焊

项目	编 号				C4-9-57
	名 称				放热焊
	工 程 量 计 量 单 位				处
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.150
	材 料	350700050000	焊接模具	套	(0.0200)
		031305030000	焊药	袋	1.0000
		351100020000	钢刷	个	0.0840
		351100180000	耐高温毛刷	个	0.0100
		340300070000	引药	袋	1.0000
		231707030000	防火泥	kg	0.1000
		340300020000	点火枪	个	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括下料、测位、安装模具、灌注药粉、放热焊接、清理模具等。

续表 C. 4. 76-6 铜接地装置放热焊

项目	编 号				C4-9-58	C4-9-59	C4-9-60	C4-9-61	C4-9-62
	名 称				铜母带暗敷设(无焊接)				
					25×4	40×4	50×5	60×6	80×8
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.094	0.103	0.141	0.179	0.207
	材 料	290501070000	铜母线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括接地母线平直、下料、测位、煨弯、敷设、镀锡等。

续表 C. 4. 76-6 铜接地装置放热焊

项目	编 号				C4-9-63	C4-9-64	C4-9-65	C4-9-66	C4-9-67	
	名 称				铜母带明敷设(无焊接)					
					25×4	40×4	50×5	60×6	80×8	
工 程 量 计 量 单 位					m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.097	0.116	0.140	0.155	0.171
	材	290501070000	铜母线		m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		170300000801	镀锌钢管 DN50		m	0.1000	0.1000	0.1000	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80		m	-	-	-	0.1710	0.1710
		016300040000	镀锌型钢		kg	0.0530	0.0530	0.0530	0.0530	0.0530
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6		套	1.2240	1.2240	1.2240	1.2240	1.2240
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)		套	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	0.2040
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包平直、下料、焊弯、钻孔、支持卡子制作安装、固定、刷漆、锉面、挂锡等。										

注:工作内容包括平直、下料、焊弯、钻孔、支持卡子制作安装、固定、刷漆、锉面、挂锡等。

C. 4. 77 防雷引下线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 77 的规定。

表 C. 4. 77 防雷引下线

项目	编 号			C4-9-68	C4-9-69	C4-9-70	
	名 称			防雷引下线		接地断接卡子制作安装	
				利用结构主筋	明装镀锌圆钢		
	工 程 量 计 量 单 位			m		处	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.043	0.050	1.176
	材	291100090200	接线箱 700	个	-	-	1.0000
		011300110000	镀锌扁钢	kg	-	-	0.4700
		172501140700	硬塑料管 65	m	-	-	1.4000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0560	-	-
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	-	0.4150	-
		170300000302	镀锌钢管 DN25	kg	-	0.1250	-
		292300030000	镀锌扁钢卡子	kg	-	0.8240	-
		030105210400	弯钩螺栓 M6×50	套	-	0.7140	-
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	-	-	2.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	-	4.0800
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	-	-	2.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0700	0.0190	0.0050
		031107040000	钢锯条	条	0.0130	-	0.0850
	料	130500040000	防锈漆	kg	0.0280	0.0140	-
		130100570000	沥青漆	kg	-	-	0.0740
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0269	0.0073	0.0020
		870603001900	接地电阻测试仪 GCT	台班	-	-	0.6555
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括下料、平直、钻孔、测位、煨弯、埋卡子、固定、焊接、刷漆、接地电阻试验等。							

注:工作内容包括下料、平直、钻孔、测位、煨弯、埋卡子、固定、焊接、刷漆、接地电阻试验等。

续表 C. 4. 77 防雷引下线

项目	编 号				C4-9-71
	名 称				铜制接地断接卡子制作安装
	工 程 量 计 量 单 位				处
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.319
	材	290501070000	铜母线	m	(0.4700)
		291100090200	接线箱 700	个	1.0000
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	2.0400
		031301060000	铜焊条 综合	kg	0.1200
		031107040000	钢锯条	条	0.0850
		031307020000	铜焊粉	kg	0.0100
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0220
		142900030000	氧气	m ³	0.0500
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000
		机	870603001900	接地电阻测试仪 GCT	台班
具	994600040000	其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括测位、制作、预埋接线箱、卡子焊接固定、刷漆、接地电阻试验等。					

续表 C. 4. 77 防雷引下线

项目	编 号				C4-9-72	C4-9-73
	名 称				接地测试箱安装	接地测试井安装
	工 程 量 计 量 单 位				台	个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.357	1.443
	材	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1300	0.1300
		011300110000	镀锌扁钢	kg	1.0000	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4000	0.0351
		130500040000	防锈漆	kg	0.1000	-
		130100050000	调合漆	kg	0.2000	-
		130100570000	沥青漆	kg	-	0.0740
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1538	0.0135
		870603001900	接地电阻测试仪 GCT	台班	0.6555	0.6555
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括下料、钻孔、测位、固定、焊接、刷漆、接地电阻试验等。						

C. 4. 78 均压环的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 78 的规定。

表 C. 4. 78 均压环

项目	编 号				C4-9-74	C4-9-75	C4-9-76	C4-9-77	
	名 称				均压环焊接	跨接地线	跨接地线		
						钢、铝窗	玻璃幕墙		
							钢构架	铝合金结构	
	工 程 量 计 量 单 位				m	樘	处		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.022	0.125	0.275	0.306
	材	011300110000	镀锌扁钢		kg	0.1048	-	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	-	1.3640	-	-
		010000010001	型钢 综合		kg	-	-	0.6280	0.4160
		012100110000	镀锌角钢		kg	-	-	0.4580	-
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内		kg	-	-	-	0.0490
		031509030000	预埋铁件		kg	-	1.0992	-	-
		031509250000	铝合金专用卡件		套	-	-	-	1.0100
		270600060000	钢铝窗用接地端子板		个	-	2.0600	-	-
		030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85~100)		套	-	-	1.0200	-
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	-	-	1.0200	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2530	0.1500	0.1850	0.1230
		031107040000	钢锯条		条	-	0.0850	-	-
	料	130500040000	防锈漆		kg	0.0288	0.0080	0.0120	0.0080
		130100050000	调合漆		kg	-	-	0.0050	0.0050
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0220	0.0294	0.0712	0.0473
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括断料、调直、除锈、刷漆、测位、钻孔、埋卡子、焊接、固定等。									

C. 4. 79 接闪网的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 79 的规定。

表 C. 4. 79 接闪网

项目	编 号				C4-9-78	C4-9-79	C4-9-80	C4-9-81	C4-9-82	C4-9-83
	名 称				沿女儿墙敷设			沿混凝土块敷设		
					避雷网直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				8	10	12	8	10	12
m										
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.142	0.142	0.142	0.073	0.073	0.073
	材	010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	0.4150	0.6480	-	0.4150	0.6480	-
		010900130000	镀锌圆钢 φ10 以外	kg	-	-	0.9320	-	-	0.9320
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250	0.0250
		292300030000	镀锌扁钢卡子	kg	0.8160	0.8160	0.8160	0.8160	0.8160	0.8160
		130500040000	防锈漆	kg	0.0140	0.0140	0.0140	0.0140	0.0140	0.0140
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.3980	0.3980	0.3980	0.3980	0.3980	0.3980
		041500210000	混凝土块	个	-	-	-	1.1000	1.1000	1.1000
		130900100000	银粉涂料	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0096	0.0096	0.0096	0.0096	0.0096	0.0096
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括平直、断料、测位、混凝土块安装、埋卡子、焊接、固定、刷漆、拉拔试验等。										

C. 4. 80 接闪针的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 80 的规定。

表 C. 4. 80- 1 接闪针制作

项目	编 号			C4-9-84	C4-9-85	C4-9-86	
	名 称			钢管		圆钢	
				针长(m 以内)			
				3	7	2	
工 程 量 计 量 单 位				根			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.608	0.855	0.308
	材 料	270500060000	圆钢避雷针	根	-	-	1.0000
		270500030000	钢管避雷针	根	1.0000	1.0000	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2300	0.2900	-
		130900100000	银粉涂料	kg	0.0300	0.0400	-
		031305020000	焊锡膏	kg	-	-	0.1700
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	-	-	0.1700
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0885	0.1115	-
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括下料、针尖针体加工、挂锡、校正、组焊、刷漆等。							

表 C. 4. 80-2 接闪针安装

项目	编 号				C4-9-87	C4-9-88	C4-9-89	C4-9-90	C4-9-91	
	名 称				圆钢(钢管) 接闪针				拉线安装	
					平面屋顶		墙上		3 根拉线	
					3m	7m	3m	7m	组	
					根					
工 程 量 计 量 单 位					根					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.455	0.606	0.487	0.633	0.886
	材	350900000100	钢筋板 δ6mm		kg	4.1600	4.1600	-	-	-
		012100100000	角钢 63 以外		kg	-	-	23.8000	23.8000	-
		330100160100	钢板底座 300mm×300mm×6mm		kg	4.5000	4.5000	-	-	-
		030105001300	地脚螺栓 M(16~22)×(150~300)		套	4.1200	4.1200	-	-	-
		030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85~100)		套	-	-	8.1600	8.1600	-
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	-	-	8.1600	8.1600	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	-	-	8.1600	8.1600	-
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	-	-	-	-	2.4000
		031500310000	拉扣		只	-	-	-	-	3.0000
		031500400000	拉环		套	-	-	-	-	3.0000
		030105130600	花篮螺栓 M20×300		套	-	-	-	-	3.0000
	料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.5600	0.5600	0.1200	0.1200	-
		130500040000	防锈漆		kg	0.0400	0.0400	0.0200	0.0200	-
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.2154	0.2154	0.0462	0.0462	-
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括预埋铁件、螺栓或支架、安装固定、补漆等。										

续表 C. 4. 80-2 接闪针安装

项目	编 号		C4-9-92	C4-9-93	C4-9-94	C4-9-95		
	名 称		圆钢(钢管) 接闪针					
			烟囱上(烟囱高度 m 以内)					
			25	50	80	100		
工 程 量 计 量 单 位			根					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.614	1.492	2.007	2.469
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1700	0.2500	0.3000	0.3500
		350200040000	镀锌卡具	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		130500040000	防锈漆	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0654	0.0962	0.1154	0.1346
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括预埋铁件、螺栓或支架、安装固定、补漆等。								

C. 4. 81 半导体少长针消雷装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 81 的规定。

表 C. 4. 81 半导体少长针消雷装置安装

项目	编 号				C4-9-96	C4-9-97	C4-9-98
	名 称				高度(m 以内)		
					60	100	150
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8.800	9.680	10.010
	材 料	283300010000	半导体少长针	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85 ~ 100)	套	6.1200	6.1200	6.1200
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	12.2400	12.2400	12.2400
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	6.1200	6.1200	6.1200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	1.0000	1.5000	1.7000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包埋组、吊装、找正、固定、补漆等。							

C. 4. 82 等电位端子箱、测试板的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 82 的规定。

表 C. 4. 82- 1 等电位端子箱安装

项目	编 号				C4-9-99	C4-9-100
	名 称				总等电位箱	等电位箱
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.690	0.374
	材 料	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1300	0.1300
		011300110000	镀锌扁钢	kg	1.0000	1.0000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.0800	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4000	0.4000
		130500040000	防锈漆	kg	0.1000	0.1000
		130100050000	调合漆	kg	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1538	0.1538
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括除锈、测位、钻孔、焊接、固定、刷漆等。						

表 C. 4. 82-2 接地测试板制作安装

项目	编 号				C4-9-101
	名 称				接地测试板制作安装
	工 程 量 计 量 单 位				点
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.610
	材 料	012900310001	镀锌钢板	kg	0.4898
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	0.1283
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0200
		130900100000	银粉涂料	kg	0.0085
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0077
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注 :工作内容包括断料、调直、除锈、刷漆、测位、钻孔、焊接、固定等。					

C. 4. 83 等电位联结的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 83 的规定。

表 C. 4. 83 等电位联结

项目	编 号				C4-9-102	C4-9-103	C4-9-104	C4-9-105
	名 称				卫生间	进出户及竖向金属管道	突出建筑物金属物	设备金属外壳接地
	工 程 量 计 量 单 位				处			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.033	0.182	0.120	0.500
	材	292300060000	金属抱箍	套	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	—
		011300110000	镀锌扁钢	kg	-	-	-	5.2400
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	-	-	-	4.8960
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	1.0200	1.0200	-	0.4080
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400	2.0400	-	0.5560
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200	1.0200	-	0.4080
		130900100000	银粉涂料	kg	0.0040	0.0080	0.0060	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	0.0400	0.0600
		030103001200	镀锌自攻螺钉 ST5×16	个	1.1326	-	-	-
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m	-	-	-	0.5000
		292300030000	镀锌扁钢卡子	kg	-	-	-	0.5560
		173100310000	钢保护管	根	-	-	-	0.2480
		290901080300	铜端子 10	个	-	-	-	2.0000
		140900000200	电力复合酯 一级	kg	0.0009	-	-	-
		130100570000	沥青漆	kg	-	-	-	0.0040
		130100050000	调合漆	kg	-	-	-	0.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	-	-	0.0154	0.0232
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包测位、装螺栓、焊接、固定等。

C. 4. 84 浪涌保护器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 84 的规定。

表 C. 4. 84 浪涌保护器

项目	编 号				C4-9-106
	名 称				浪涌保护器
	工 程 量 计 量 单 位				个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.637
	材	262600090000	控制装置	个	(1.0100)
		333500140000	导轨	根	1.0000
		172503030002	塑料软管	kg	0.0300
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包开箱、检查、安装、接线、接地等。

C. 4. 85 降阻剂的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 85 的规定。

表 C. 4. 85 降阻剂

项目	编 号				C4-9-107
	名 称				降阻剂灌注
	工 程 量 计 量 单 位				kg
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人	000105030000	综合用工二类	工日	0.013
	材	143500460000	降阻剂	kg	1.0500
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0020
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注 :工作内容包括降阻材料施放。					

X 10kV 以下架空配电线路

C. 4. 86 电杆组立的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 86 的规定。

表 C. 4. 86- 1 挖土(石)方

项目	编 号				C4-10-1	C4-10-2	C4-10-3	C4-10-4	C4-10-5	C4-10-6
	名 称				普通土	坚土	卵石	泥水土	流砂	岩石
	工 程 量 计 量 单 位				m ³					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000107030000	综合用工三类	工日	0.251	0.460	0.662	1.091	1.365	2.172
	材 料	031501410000	圆钉	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		050300070000	板方材	m ³	0.0008	0.0008	0.0008	0.0208	0.0208	0.0008
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0050	0.0060	0.0090	0.0140	0.0170	0.0520
		994400140200	污水泵 φ150mm	台班	-	-	-	0.1090	0.2160	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括复测、挖掘、排水、装拆挡土板、岩石打眼、修整、工器具移运等。									

表 C. 4. 86-2. 1 水泥杆组立

项目	编 号				C4-10-7	C4-10-8	C4-10-9	C4-10-10
	名 称				水泥杆(带底盘、卡盘)杆长(m 以内)			
					10	12	15	18
	工 程 量 计 量 单 位					根		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.971	2.464	2.957	3.391
	材 料	291900040000	水泥电杆	根	(1.0030)	(1.0030)	(1.0030)	(1.0030)
		292100010100	底盘 1000	块	1.0030	1.0030	1.0030	1.0030
		292100030100	卡盘 800×800	块	1.0030	1.0030	1.0030	1.0030
		292300010000	U 型抱箍	套	1.2100	1.2100	1.2100	1.2100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0890	0.1120	0.1460	0.1950
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.0600	0.0600	0.0800	0.0800
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括立杆、找正、装卡盘、底盘、填土、夯实、清理、工器具转移等。								

续表 C. 4. 86-2. 1 水泥杆组立

项目	编 号				C4-10-11	C4-10-12	C4-10-13	C4-10-14
	名 称				水泥杆(不带底盘、卡盘)杆长(m 以内)			
					10	12	15	18
	工 程 量 计 量 单 位					根		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 193	1. 712	2. 178	2. 609
	材 料	291900040000	水泥电杆	根	(1. 0030)	(1. 0030)	(1. 0030)	(1. 0030)
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0680	0. 0910	0. 1250	0. 1740
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0. 0600	0. 0600	0. 0800	0. 0800
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括立杆、找正、填土、夯实、清理、工器具转移等。								

续表 C. 4. 86-2. 1 水泥杆组立

项目	编 号				C4-10-15	C4-10-16	C4-10-17	C4-10-18	
	名 称				立撑杆 杆长(m 以内)				
					10	12	15	18	
	工 程 量 计 量 单 位					根			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 442	1. 947	2. 598	3. 093
	材 料	291900040000	水泥电杆		根	(1. 0030)	(1. 0030)	(1. 0030)	(1. 0030)
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65 ~ 80)		套	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)		套	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		292300160100	镀锌角钢线桥担 63mm×63mm×6mm×2580mm		副	4. 0200	4. 0200	4. 0200	4. 0200
		292300030100	镀锌扁钢托箍 65mm×6mm×1100mm		副	1. 0050	1. 0050	1. 0050	1. 0050
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm		根	2. 0100	2. 0100	2. 0100	2. 0100
		330100060200	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×530mm		根	2. 0100	2. 0100	2. 0100	2. 0100
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	32. 3200	32. 3200	32. 3200	32. 3200
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	16. 1600	16. 1600	16. 1600	16. 1600
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0680	0. 0910	0. 1250	0. 1740
		990900001300	汽车式起重机 10t		台班	0. 0400	0. 0600	0. 0800	0. 0800
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括立杆、装抱箍、填土、夯实、清理、工器具转移等。									

表 C. 4. 86-2. 2 钢管杆组立

项目	编 号				C4-10-19	C4-10-20	C4-10-21	
	名 称				单杆整根式每根重量			
					5t 以内	10t 以内	10t 以上	
	工 程 量 计 量 单 位					根		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	7.298	9.093	12.741
	材 料	291900030000	钢制电杆		根	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		130100060000	酚醛磁漆		kg	0.2000	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.3500	0.7000	0.7700
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.3150	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t		台班	-	0.3310	0.5480
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.3790	0.5110	0.7710
	具	990700010500	平板拖车组 20t		台班	0.3150	0.6300	0.6930
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括前期准备、地面排列、支垫、组合连接、横担安装、补漆、吊装、整理、清场、工器具移运等。								

续表 C. 4. 86-2. 2 钢管杆组立

项目	编 号				C4-10-22	C4-10-23	C4-10-24	C4-10-25
	名 称				单杆分段式每根重量			
					5t 以内	10t 以内	15t 以内	15t 以上
	工 程 量 计 量 单 位					根		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	8. 102	10. 144	14. 040	17. 875
	材 料	291900030000	钢制电杆	根	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0. 3500	0. 7000	1. 0500	1. 1200
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0. 3450	-	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	0. 3650	0. 6060	-
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	0. 6110
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 4150	0. 5130	0. 7600	0. 8880
990700010500		平板拖车组 20t	台班	0. 3150	0. 6300	0. 9450	1. 0080	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括前期准备、地面排列、支垫、组合连接、横担安装、补漆、吊装、整理、清场、工器具移运等。								

表 C. 4. 86-3 拉线制作安装

项目	编 号				C4-10-26	C4-10-27	C4-10-28	C4-10-29
	名 称				普通拉线 截面(mm ² 以内)			
					50	70	95	120
	工 程 量 计 量 单 位				组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.532	0.652	0.795	0.902
	材	010700010003	钢绞线	m	(15.2250)	(15.2250)	(15.2250)	(15.2250)
		292300020200	镀锌扁钢抱箍 65mm×6mm×800mm	副	1.0050	1.0050	1.0050	1.0050
		031500061200	拉线护板 60×6×200	付	1.0050	1.0050	1.0050	1.0050
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		031501030100	穿钉 16×70	条	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.9400	0.9400	1.1700	1.4000
		291700020000	UT 线夹	副	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		291700310100	楔型线夹 NE-4	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		292100040200	拉线棍 18mm×2500mm	根	1.0050	-	-	-
		292100040400	拉线棍 22mm×3300mm	根	-	1.0050	-	-
		292100040500	拉线棍 24mm×3300mm	根	-	-	1.0050	-
		292100040600	拉线棍 26mm×3300mm	根	-	-	-	1.0050
		292100060200	拉线盘 400mm×600mm	块	1.0030	-	-	-
		292100060300	拉线盘 600mm×800mm(双眼)	块	-	1.0030	1.0030	1.0030
		031500140000	U 型环	个	-	-	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0006	0.0006	0.0009	0.0011
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放线、下线、上铁件、装拉线、埋拉线盘、调整、紧线、挖填土、夯实、工器具移运等。								

续表 C. 4. 86-3 拉线制作安装

项目	编 号				C4-10-30	C4-10-31	C4-10-32	C4-10-33
	名 称				水平及弓形拉线 截面(mm ² 以内)			
					50	70	95	120
	工 程 量 计 量 单 位				组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.928	1.247	1.313	1.360
	材	010700010003	钢绞线	m	(40.6000)	(40.6000)	(40.6000)	(40.6000)
		292300020200	镀锌扁钢抱箍 65mm×6mm×800mm	副	2.0100	2.0100	2.0100	2.0100
		031500061200	拉线护板 60×6×200	付	2.0100	2.0100	2.0100	2.0100
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031501030100	穿钉 16×70	条	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.9400	0.9400	1.1700	1.4000
		291700020000	UT 线夹	副	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		291700310100	楔型线夹 NE-4	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		292100040200	拉线棍 18mm×2500mm	根	1.0050	-	-	-
		292100040400	拉线棍 22mm×3300mm	根	-	1.0050	-	-
		292100040500	拉线棍 24mm×3300mm	根	-	-	1.0050	-
		292100040600	拉线棍 26mm×3300mm	根	-	-	-	1.0050
		292100060200	拉线盘 400mm×600mm	块	1.0030	-	-	-
		292100060300	拉线盘 600mm×800mm(双眼)	块	-	1.0030	1.0030	1.0030
		031500140000	U 型环	个	-	-	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0017	0.0017	0.0024	0.0030
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放线、下线、上铁件、装拉线、埋拉线盘、调整、紧线、挖填土、夯实、工器具移运等。								

续表 C. 4. 86-3 拉线制作安装

项目	编 号				C4-10-34	C4-10-35	C4-10-36	C4-10-37
	名 称				V 型拉线 截面(mm ² 以内)			
					50	70	95	120
	工 程 量 计 量 单 位				组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.020	1.291	1.564	1.780
	材	010700010003	钢绞线	m	(30.4500)	(30.4500)	(30.4500)	(30.4500)
		292300020200	镀锌扁钢抱箍 65mm×6mm×800mm	副	2.0100	2.0100	2.0100	2.0100
		031500061200	拉线护板 60×6×200	付	2.0100	2.0100	2.0100	2.0100
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031501030100	穿钉 16×70	条	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.9400	0.9400	1.1700	1.4000
		291700020000	UT 线夹	副	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		291700310100	楔型线夹 NE-4	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		292100040200	拉线棍 18mm×2500mm	根	1.0050	-	-	-
		292100040400	拉线棍 22mm×3300mm	根	-	1.0050	-	-
		292100040500	拉线棍 24mm×3300mm	根	-	-	1.0050	-
		292100040600	拉线棍 26mm×3300mm	根	-	-	-	1.0050
		292100060200	拉线盘 400mm×600mm	块	1.0030	-	-	-
		292100060300	拉线盘 600mm×800mm(双眼)	块	-	1.0030	1.0030	1.0030
		031500140000	U 型环	个	-	-	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0012	0.0012	0.0016	0.0020
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放线、下线、上铁件、装拉线、埋拉线盘、调整、紧线、挖填土、夯实、工器具移运等。								

C. 4. 87 横担组装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 87 的规定。

表 C. 4. 87- 1. 1 10kV 以下横担安装

项目	编 号				C4-10-38	C4-10-39	C4-10-40	C4-10-41	C4-10-42
	名 称				水平排列		三角排列		垂直排列
					单担	双担	单担	双担	
	工 程 量 计 量 单 位					组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 260	0. 394	0. 251	0. 383	0. 717
	材	292300111500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1800mm	根	-	-	1. 0030	2. 0060	-
		292300111900	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×2100mm	根	1. 0030	2. 0060	-	-	3. 0090
		330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	1. 0030	2. 0060	-	-	3. 0090
		292300130100	镀锌角钢立担 63mm×63mm×6mm×650mm	根	-	-	1. 0030	2. 0060	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	-	-	1. 0030	2. 0060	-
		292300180100	镀锌圆钢抱箍 16mm× 670mm	副	2. 0100	-	1. 0050	-	6. 0300
		292300050200	镀锌单凸抱箍 65mm×6mm×790mm	副	-	-	2. 0100	-	-
		292300160100	镀锌角钢线桥担 63mm×63mm×6mm×2580mm	副	-	-	-	2. 0100	-
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	-	3. 0150	-	3. 0150	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)	套	1. 0200	6. 1200	2. 0400	6. 1200	3. 0600
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65 ~ 80)	套	-	-	4. 0800	-	-
		030105093800	镀锌带母螺栓 M16×250	套	-	2. 0400	-	2. 0400	-
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275 ~ 300)	套	-	2. 0400	-	-	-
		030105190400	镀锌双头螺栓 M16×(275 ~ 300)	套	-	1. 0200	-	2. 0400	-
	料	030113040700	镀锌垫圈 16	个	2. 0400	24. 4800	12. 2400	20. 4000	6. 1200
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	1. 0200	12. 2400	6. 1200	10. 2000	3. 0600
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0008	0. 0016	0. 0006	0. 0012	0. 0022
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括前期准备、地面排列、支垫、组合连接、吊装、整理、清场、工器具移运等。									

注:工作内容包括前期准备、地面排列、支垫、组合连接、吊装、整理、清场、工器具移运等。

续表 C. 4. 87- 1. 1 10kV 以下横担安装

项目	编 号			C4-10-43	C4-10-44	C4-10-45	C4-10-46	
	名 称			加重双担			梭型担	
				水平	小三角	大三角		
	工 程 量 计 量 单 位				组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.424	0.420	0.448	0.411
	材	292300111600	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1880mm	根	-	-	-	2.0060
		292300112800	镀锌角钢横担 75mm×75mm×6mm×850mm	根	-	2.0060	-	-
		292300112700	镀锌角钢横担 75mm×75mm×6mm×2100mm	根	2.0060	-	2.0060	-
		330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	2.0060	-	2.0060	-
		292300130100	镀锌角钢立担 63mm×63mm×6mm×650mm	根	-	2.0060	2.0060	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	-	-	-	2.0100
		292300160100	镀锌角钢线桥担 63mm×63mm×6mm×2580mm	副	2.0100	2.0100	2.0100	-
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	3.0150	2.0100	2.0100	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)	套	8.1600	4.0800	4.0800	-
		030105093800	镀锌带母螺栓 M16×250	套	4.0800	2.0400	2.0400	-
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275 ~ 300)	套	-	-	2.0400	2.0400
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	24.4800	12.2400	16.3200	4.0800
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	12.2400	6.1200	8.1600	2.0400
		030105094200	镀锌带母螺栓 M19×80	套	-	-	-	4.0800
		030113041000	镀锌垫圈 20	个	-	-	-	8.1600
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20	个	-	-	-	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0025	0.0013	0.0030	-
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括前期准备、地面排列、支垫、组合连接、吊装、整理、清场、工器具移运等。								

表 C. 4. 87- 1. 2 1kV 以下横担安装

项目	编 号			C4-10-47	C4-10-48	C4-10-49	C4-10-50	
	名 称			三线横担		五线横担		
				单担	双担	单担	双担	
	工 程 量 计 量 单 位				组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.176	0.288	0.223	0.355
	材	292300111600	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1880mm	根	1.0030	2.0060	1.0030	2.0060
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	-	2.0100	-	4.0200
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	1.0050	2.0100	-	-
		292300180100	镀锌圆钢抱箍 16mm×670mm	副	1.0050	-	1.0050	-
	料	030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)	套	-	-	1.0200	8.1600
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275 ~ 300)	套	-	2.0400	-	4.0800
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	-	4.0800	2.0400	28.5600
		030105190400	镀锌双头螺栓 M16×(275 ~ 300)	套	-	-	-	2.0400
		330100110300	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×770mm	根	-	-	1.0030	2.0060
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0007	0.0014	0.0007	0.0014	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括前期准备、地面排列、支垫、组合连接、吊装、整理、清场、工器具移运等。								

表 C. 4. 87- 1. 3 进户线横担安装

项目	编 号				C4-10-51	C4-10-52	C4-10-53	
	名 称				低压			
					三线横担	五线横担	六线横担	
	工 程 量 计 量 单 位					组		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.284	0.302	0.328
	材 料	292300111100	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1400mm		根	1.0030	-	-
		292300111500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1800mm		根	-	1.0030	1.0030
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、划线、打眼等。								

表 C. 4. 87-2 绝缘子安装

项目	编 号				C4-10-54	C4-10-55	C4-10-56	C4-10-57	C4-10-58	C4-10-59	
	名 称				高压绝缘子			低压绝缘子			
					针式 P- 15	针式 P-20	放电箱位 绝缘子	针式 P- 6	针式 P- 10	蝶式	
	工 程 量 计 量 单 位					套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.035	0.035	0.037	0.020	0.020	0.020
	材 料	270900010200	高压针式绝缘子 P- 15		个	1.0050	-	-	-	-	-
		270900010300	高压针式绝缘子 P-20		个	-	1.0050	-	-	-	-
		272500080000	放电箱位绝缘子		个	-	-	1.0050	-	-	-
		271100030200	低压针式绝缘子 P- 6		个	-	-	-	1.0050	-	-
		271100030300	低压针式绝缘子 P—10		套	-	-	-	-	1.0050	-
		271100010100	低压蝶式绝缘子 ED- 1		个	-	-	-	-	-	1.0050
		292300210100	曲拉板 40mm×4mm×230mm		块	-	-	-	-	-	2.0100
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)		套	-	-	-	1.0200	1.0200	1.0200
		030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110 ~ 150)		套	-	-	-	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	-	-	-	4.0800	4.0800	4.0800
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	-	-	-	2.4000	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0002	0.0005	0.0005	0.0001	0.0002	0.0002
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器		台班	0.0100	0.0100	0.0100	-	-	-
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器		台班	0.0100	0.0100	0.0100	-	-	-
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	0.0100	0.0100	0.0100	-	-	-
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查、组合、安装、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。											

续表 C. 4. 87-2 绝缘子安装

项目	编 号				C4-10-60	C4-10-61	
	名 称				低压悬式绝缘子组合	高压悬式绝缘子组合	
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.019	0.038
	材	291700210000	耐张线夹		个	(1.0050)	(1.0050)
		291700190100	平行挂板 40×5×100		块	1.0050	2.0100
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)		套	1.0200	1.0200
		271100020300	低压悬式绝缘子 XP-4C		个	1.0050	-
		270900000200	高压悬式绝缘子 XP-7		个	-	2.0100
		031500140000	U 型环		个	1.0200	1.0200
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	2.0400	2.0400
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0004	0.0002
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器		台班	-	0.0100
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器		台班	-	0.0100
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124		台班	-	0.0100
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查、组合、安装、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。							

C. 4. 88 导线架设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 88 的规定。

表 C. 4. 88-1 裸导线

项目	编 号		C4-10-62		C4-10-63		C4-10-64		C4-10-65			
	名 称		截面(mm² 以内)									
			50		70		150		240			
	工 程 量 计 量 单 位				km							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量							
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.499	5.405	11.025	15.243				
	材	280100060000	裸绞线	m	(1013.0000)	(1013.0000)	(1013.0000)	(1013.0000)				
		291700160100	跨径并沟线夹 JKB- 1-4	个	5.0250	5.0250	5.0250	5.0250				
		292700180100	铝包带 1×10	m	50.7500	73.0800	107.5900	131.9500				
		292700170100	铝绑线 φ2.0	m	81.2000	87.2900	107.5900	121.8000				
		291700220200	钳接管 LG-50	个	1.0050	-	-	-				
		291700220300	钳接管 LG-70	个	-	1.0050	-	-				
		291700220600	钳接管 LG- 150	个	-	-	1.0050	-				
		291700220800	钳接管 LG-240	个	-	-	-	1.0050				
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000				
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1215	0.1923	0.2734	0.3491				
		993900010100	机动液压压接机 压力	台班	0.0700	0.0900	0.1100	0.1500				
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000					
注:工作内容包括挂卸滑车、放线、架线、连线、紧线、绑线等。												

表 C. 4. 88-2 低压绝缘导线

项目	编 号				C4-10-66	C4-10-67	C4-10-68	C4-10-69	C4-10-70
	名 称				截面(mm ² 以内)				
					35	70	120	150	240
	工 程 量 计 量 单 位					km			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.899	7.760	11.064	14.964	19.750
	材	280300110000	绝缘导线	m	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)
		292700170100	铝绑线 φ2.0	m	81.2000	87.2900	101.5000	107.5900	125.7800
		291700160200	跨径并沟线夹 JKB-16-120	个	5.0250	5.0250	5.0250	-	-
		291700160300	跨径并沟线夹 JKB-50-240	个	-	-	-	5.0250	5.0250
		291700220100	钳接管 LG-35	个	1.0050	-	-	-	-
		291700220300	钳接管 LG-70	个	-	1.0050	-	-	-
		291700220500	钳接管 LG-120	个	-	-	1.0050	-	-
		291700220600	钳接管 LG-150	个	-	-	-	1.0050	-
		291700220800	钳接管 LG-240	个	-	-	-	-	1.0050
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1265	0.2010	0.2620	0.2822	0.3633
		993900010100	机动液压压接机 压力	台班	0.0700	0.0900	0.1100	0.1100	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括挂卸滑车、放线、架线、连线、紧线、固定、绝缘试验等。									

表 C. 4. 88-3 10kV 交联聚乙烯绝缘导线

项目	编 号			C4-10-71	C4-10-72	C4-10-73	C4-10-74	C4-10-75	
	名 称			截面(mm ² 以内)					
				35	70	120	150	240	
	工 程 量 计 量 单 位				km				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.962	7.779	11.002	14.962	20.563
	材	280300070100	高压绝缘导线 10kV	m	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)
		292700170100	铝绑线 φ2.0	m	81.2000	87.2900	101.5000	107.5900	111.6500
		291700060100	弹射楔型线夹 35	个	15.0750	-	-	-	-
		291700060200	弹射楔型线夹 70	个	-	15.0750	-	-	-
		291700060400	弹射楔型线夹 120	个	-	-	15.0750	-	-
		291700060500	弹射楔型线夹 150	个	-	-	-	15.0750	-
		291700060800	弹射楔型线夹 240	个	-	-	-	-	15.0750
		292700350000	蓝色弹芯	个	15.0750	15.0750	-	-	-
		292700290000	黄色弹芯	个	-	-	15.0750	15.0750	15.0750
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2333	0.2450	0.2623	0.2708	0.2973
993900010100		机动液压压接机 压力	台班	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括挂卸滑车、放线、架线、连线、紧线、固定、绝缘试验等。									

表 C. 4. 88-4 集束导线

项目	编 号				C4-10-76	C4-10-77	C4-10-78	C4-10-79	C4-10-80	C4-10-81
	名 称				二芯 截面(mm ² 以内)			四芯 截面(mm ² 以内)		
					35	70	120	35	70	120
	工 程 量 计 量 单 位					km				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7. 578	15. 308	23. 026	13. 498	21. 683	32. 741
	材 料	280300080000	集束导线	m	(1010. 0000)	(1010. 0000)	(1010. 0000)	(1010. 0000)	(1010. 0000)	(1010. 0000)
		291700210000	耐张线夹	个	(6. 0300)	(6. 0300)	(6. 0300)	(6. 0300)	(6. 0300)	(6. 0300)
		291700320200	悬垂线夹 35- 120	只	(20. 1000)	(20. 1000)	(20. 1000)	(20. 1000)	(20. 1000)	(20. 1000)
		292300080000	拉线抱箍	副	26. 1300	26. 1300	26. 1300	26. 1300	26. 1300	26. 1300
		031501030100	穿钉 16×70	条	53. 0400	53. 0400	53. 0400	53. 0400	53. 0400	53. 0400
		292100070100	连扳 PS-7	副	26. 1300	26. 1300	26. 1300	26. 1300	26. 1300	26. 1300
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	8. 0000	16. 0000	20. 0000	12. 0000	20. 0000	25. 0000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1325	0. 1915	0. 2859	0. 1948	0. 2707	0. 3645	
994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
注:工作内容包括金具安装、固定、挂卸滑车、放线、架线、连线、紧线、固定、绝缘试验等。										

表 C. 4. 88-5 低压架空电缆架设

项目	编 号				C4-10-82	C4-10-83	C4-10-84	C4-10-85
	名 称				二芯 截面(mm ² 以内)			
					10	25	50	70
	工 程 量 计 量 单 位					km		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.605	7.840	12.213	12.234
	材 料	281100030000	电缆	m	(1010.0000)	(1010.0000)	(1010.0000)	(1010.0000)
		031500210000	电缆挂钩 50~70	个	1708.5000	1708.5000	1708.5000	1708.5000
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	40.2000	40.2000	40.2000	40.2000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0916	0.1140	0.1307	0.1532
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、卡固、绝缘试验、临时封头、挂标牌等。								

续表 C. 4. 88-5 低压架空电缆架设

项目	编 号				C4-10-86	C4-10-87	C4-10-88	C4-10-89
	名 称				四芯 截面(mm ² 以内)			
					50	95	150	240
	工 程 量 计 量 单 位					km		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	23.945	33.899	44.782	60.744
	材 料	281100030000	电缆	m	(1010.0000)	(1010.0000)	(1010.0000)	(1010.0000)
		031500210000	电缆挂钩 50~70	个	1708.5000	-	-	-
		031500220000	电缆挂钩 95~240	个	-	1708.5000	1708.5000	1708.5000
		182500210000	电缆终端固定卡箍	份	40.2000	40.2000	40.2000	40.2000
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2331	0.4196	0.6161	0.9693
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开盘、检查、架线盘、敷设、锯断、卡固、绝缘试验、临时封头、挂牌牌等。								

表 C. 4. 88-6 钢绞线

项目	编 号			C4-10-90	C4-10-91	C4-10-92	C4-10-93	
	名 称			截面 (mm ² 以内)				
				35	50	70	95	
	工 程 量 计 量 单 位				km			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.702	4.831	6.185	8.613
	材 料	010700010003	钢绞线	m	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)
		292300020100	镀锌扁钢抱箍 65mm×6mm×780mm	副	6.0300	6.0300	6.0300	6.0300
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)	套	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65 ~ 80)	套	44.8800	44.8800	44.8800	44.8800
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	122.4000	122.4000	122.4000	122.4000
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	61.2000	61.2000	61.2000	61.2000
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	2.5400	3.6600	4.7200	5.8400
		291700020000	UT 线夹	副	5.0250	5.0250	5.0250	5.0250
		291700370000	预绞丝	付	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		291700310100	楔型线夹 NE-4	个	5.0250	5.0250	5.0250	5.0250
		292300160100	镀锌角钢线桥担 63mm×63mm×6mm×2580mm	副	16.0800	16.0800	16.0800	16.0800
		291700050200	并沟线夹 三眼	个	16.0800	16.0800	16.0800	16.0800
		291700050100	并沟线夹 二眼	个	1.0050	1.0050	1.0050	1.0050
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0275	0.0313	0.0423	0.0589
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括挂卸滑车、放线、架线、连线、紧线、固定等。								

表 C. 4. 88-7 进户线架设

项目	编 号			C4-10-94	C4-10-95	C4-10-96	C4-10-97	C4-10-98	C4-10-99	
	名 称			进户线 截面(mm ² 以内)				平行进户线截面(mm ² 以内)		
				16	35	70	120	2×4	2×(6-10)	
	工 程 量 计 量 单 位				km					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.843	9.670	13.463	18.618	5.005	5.063
	材	280300110000	绝缘导线	m	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)	(1018.0000)
		291700260300	铜铝跨径线夹 JTKB50-240	个	-	-	4.0200	4.0200	-	-
		291700260200	铜铝跨径线夹 JKHG25- 150/4- 16	个	4.0200	-	-	-	4.0200	4.0200
		291700260100	铜铝跨径线夹 JKHG25- 150/25-35	个	-	4.0200	-	-	-	-
		292700170100	铝绑线 φ2.0	m	14.0000	14.0000	14.0000	14.0000	14.0000	14.0000
		144300110000	自粘性橡胶带	卷	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901090000	平行接户线端子	个	-	-	-	-	8.1200	8.1200
		291700200100	平行接户线耐张线夹 PJJ-4	个	-	-	-	-	8.0400	-
	料	291700200200	平行接户线耐张线夹 PJJ-6 ~ 10	个	-	-	-	-	-	8.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放线、架线、连线、紧线、固定、压接、包头等。										

注:工作内容包括放线、架线、连线、紧线、固定、压接、包头等。

C. 4. 89 杆上设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 89 的规定。

表 C. 4. 89- 1 杆上变压器安装

项目	编 号				C4-10-100	C4-10-101
	名 称				变压器(三相)	变压器(单相)
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.661	2.388
	材	031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	5.0750	3.8700
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)	套	2.0400	2.0400
		031500061100	紧线垫 40×5×60	个	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.5000	0.3000
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.2000	0.2000
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.2000	0.2000
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	0.2000	0.2000
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.2000	0.2000
		870605020000	变压器变比测试仪	台班	0.3000	0.3000
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.2000	0.2000
		870603001400	变压器直流电阻测试仪 JD2505N	台班	0.3000	0.3000
	具	870605030000	变压器损耗参数测试仪	台班	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括设备检查、设备吊装、固定、导线连接、高压导线拆接、单体调试、工器具移运等。

表 C. 4. 89-2 杆上变压器台架安装

项目	编 号			C4-10-102	C4-10-103		
	名 称			变压器容量(kVA 以内)			
				200	400		
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8. 410	10. 649	
	材	280300110000	绝缘导线	m	(50. 9000)	(50. 9000)	
		281100030000	电缆	m	(15. 1500)	(15. 1500)	
		290701050000	电缆终端头	个	(2. 0400)	(2. 0400)	
		551301030000	低压隔离开关	个	3. 0000	3. 0000	
		270500010200	避雷器 高压	个	3. 0000	3. 0000	
		270500010100	避雷器 低压	个	3. 0000	3. 0000	
		270100030100	高压熔断器 150A	个	3. 0000	3. 0000	
		011900010100	槽钢台架 100mm× 2500mm	根	2. 0060	-	
		011900010200	槽钢台架 100mm× 2700mm	根	-	2. 0060	
		292300110300	镀锌角钢横担 50mm× 5mm× 1100mm	根	1. 0030	1. 0030	
		292300111200	镀锌角钢横担 63mm× 63mm× 6mm× 1500mm	根	1. 0030	1. 0030	
		292300140100	镀锌角钢线母线担 50mm× 50mm× 5mm× 1980mm	根	2. 0060	2. 0060	
		292300140200	镀锌角钢线母线担 50mm× 50mm× 5mm× 2380mm	根	1. 0030	-	
		292300150100	镀锌角钢线桥担 63mm× 63mm× 6mm× 2580mm	根	-	1. 0030	
		292300080100	镀锌角钢保险器担 50mm× 50mm× 5mm× 1760mm	根	2. 0060	2. 0060	
		292300100100	镀锌角钢刀闸担 63mm× 63mm× 6mm× 2580mm	根	2. 0060	-	
		292300100200	镀锌角钢刀闸担 63mm× 63mm× 6mm× 2780mm	根	-	2. 0060	
		292300112500	镀锌角钢横担 63mm× 63mm× 6mm× 850mm	根	1. 0030	1. 0030	
		330100110600	镀锌角钢支撑 50mm× 50mm× 5mm× 1110mm	根	2. 0060	2. 0060	
		330100111100	镀锌角钢支撑 50mm× 50mm× 5mm× 1760mm	根	2. 0060	2. 0060	
		330100111000	镀锌角钢支撑 50mm× 50mm× 5mm× 1420mm	根	-	4. 0080	
		031500060600	镀锌角钢弯铁 63× 63× 6× 570	根	1. 0030	1. 0030	
		330100080100	镀锌角钢背板 50mm× 50mm× 5mm× 550mm	根	3. 0090	3. 0090	
		292300030100	镀锌扁钢托箍 65mm× 6mm× 1100mm	副	2. 0100	2. 0100	
		292300180100	镀锌圆钢抱箍 16mm× 670mm	副	3. 0150	3. 0150	
		292300180200	镀锌圆钢抱箍 16mm× 710mm	副	4. 0200	4. 0200	
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm× 6mm× 280mm	块	1. 0050	1. 0050	
		料	030105091600	镀锌带母螺栓 M12× (40 ~ 60)	套	6. 1200	6. 1200
			030105092200	镀锌带母螺栓 M16× (35 ~ 60)	套	14. 2800	14. 2800
			030105092300	镀锌带母螺栓 M16× (65 ~ 80)	套	3. 0600	3. 0600
			030105092500	镀锌带母螺栓 M16× (110 ~ 150)	套	6. 1200	6. 1200
			030105092700	镀锌带母螺栓 M16× (275 ~ 300)	套	2. 0400	2. 0400
	030105093900		镀锌带母螺栓 M16× 350	套	2. 0400	2. 0400	
	030105094200		镀锌带母螺栓 M19× 80	套	2. 0400	2. 0400	

项目	编 号				C4-10-102	C4-10-103
	名 称				变压器容量(kVA 以内)	
					200	400
施工生产要素	材	030105070800	双头带母螺栓 M16×300	套	2.0400	2.0400
		030105070900	双头带母螺栓 M16×340	套	1.0200	1.0200
		030105040800	双头螺栓 M19×(350~400)	套	8.1600	8.1600
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	12.2400	12.2400
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	6.1200	6.1200
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	61.2000	61.2000
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	30.6000	30.6000
		030113041000	镀锌垫圈 20	个	20.4000	20.4000
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20	个	10.2000	10.2000
		292300040100	镀锌扁铁连板 40mm×4mm×230mm	块	3.0150	3.0150
		011300110000	镀锌扁钢	kg	22.4900	22.4900
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	1.4210	1.4210
		292700170100	铝绑线 φ2.0	m	0.1320	0.1320
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	5.0750	5.0750
		270100040100	高压熔丝 30A	根	3.0000	3.0000
		270300010400	低压保险片 400A	片	3.0000	3.0000
		270600030100	镀锌接地钎子 φ19	根	3.0000	3.0000
		270600140100	接地用镀锌卡子 20	个	1.0200	1.0200
		031500061100	紧线垫 40×5×60	个	4.0800	4.0800
		030113040800	镀锌垫圈 18	个	61.2000	61.2000
		030113041100	镀锌垫圈 21	个	20.4000	20.4000
		030113001100	镀锌弹簧垫圈 M18	个	33.6600	33.6600
		030113001300	镀锌弹簧垫圈 M21	个	30.6000	30.6000
		270900010300	高压针式绝缘子 P-20	个	6.0300	6.0300
		270900010200	高压针式绝缘子 P-15	个	18.0900	18.0900
		271100030200	低压针式绝缘子 P-6	个	6.0300	6.0300
		280300122800	绝缘导线 RTJKYJ-16	m	50.7500	50.7500
		280300122400	绝缘导线 JKYJ—25	m	10.1500	10.1500
		280300122600	绝缘导线 JKYJ-185	m	12.1800	12.1800
		290901000200	铜端子 16mm²	个	6.0900	6.0900
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150
		290901081100	铜端子 185	个	7.1050	7.1050
		290901081200	铜端子 240	个	3.0450	3.0450
		291700160300	跨径并沟线夹 JKB-50-240	个	11.0550	11.0550
		291700260300	铜铝跨径线夹 JTKB50-240	个	2.0100	2.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检查、支架、横担、台架及撑铁安装、固定、绝缘子清扫安装、配线、接线、接地、工器具移运等。

附表 C. 4. 89-2 杆上变压器台架安装

项目	编 号				C4-10-104	C4-10-105	
	名 称				变压器容量 (kVA 以内)	单相变	
					600		
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	12.921	6.243
	材	280300110000	绝缘导线		m	(50.9000)	(10.1800)
		281100030000	电缆		m	(15.1500)	(15.1500)
		290701050000	电缆终端头		个	(2.0400)	(2.0400)
		551301030000	低压隔离开关		个	6.0000	1.0000
		270500010200	避雷器 高压		个	3.0000	2.0000
		270500010100	避雷器 低压		个	3.0000	1.0000
		270100030100	高压熔断器 150A		个	3.0000	2.0000
		011900010100	槽钢台架 100mm×2500mm		根	-	2.0060
		011900010200	槽钢台架 100mm×2700mm		根	2.0060	-
		292300110300	镀锌角钢横担 50mm×5mm×1100mm		根	1.0030	1.0030
		292300111200	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1500mm		根	1.0030	1.0030
		292300140100	镀锌角钢线母线担 50mm×50mm×5mm×1980mm		根	2.0060	2.0060
		292300140200	镀锌角钢线母线担 50mm×50mm×5mm×2380mm		根	-	1.0030
		292300150100	镀锌角钢线桥担 63mm×63mm×6mm×2580mm		根	1.0030	-
		292300080100	镀锌角钢保险器担 50mm×50mm×5mm×1760mm		根	2.0060	2.0060
		292300100100	镀锌角钢刀闸担 63mm×63mm×6mm×2580mm		根	-	2.0060
		292300100200	镀锌角钢刀闸担 63mm×63mm×6mm×2780mm		根	2.0060	-
		292300112500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×850mm		根	1.0030	1.0030
		330100110600	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×1110mm		根	2.0060	2.0060
		330100111100	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×1760mm		根	2.0060	2.0060
		330100111000	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×1420mm		根	4.0080	-
		031500060600	镀锌角钢弯铁 63×63×6×570		根	1.0030	1.0030
		330100080100	镀锌角钢背板 50mm×50mm×5mm×550mm		根	3.0090	3.0090
		292300030100	镀锌扁钢托箍 65mm×6mm×1100mm		副	2.0100	2.0100
		292300180100	镀锌圆钢抱箍 16mm×670mm		副	3.0150	3.0150
		292300180200	镀锌圆钢抱箍 16mm×710mm		副	4.0200	4.0200
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm		块	1.0050	1.0050
	料	030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)		套	6.1200	6.1200
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)		套	14.2800	9.1800
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)		套	3.0600	2.0400
		030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110~150)		套	6.1200	2.0400
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)		套	2.0400	2.0400
		030105093900	镀锌带母螺栓 M16×350		套	2.0400	2.0400
030105094200		镀锌带母螺栓 M19×80		套	2.0400		

项目	编 号		C4-10-104	C4-10-105		
	名	称	变压器容量 (kVA 以内)	单相变		
			600			
施工生产要素	材	030105070800	双头带母螺栓 M16×300	套	2.0400	2.0400
		030105070900	双头带母螺栓 M16×340	套	1.0200	1.0200
		030105040800	双头螺栓 M19×(350~400)	套	8.1600	4.0800
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	12.2400	12.2400
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	6.1200	6.1200
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	61.2000	61.2000
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	30.6000	30.6000
		030113041000	镀锌垫圈 20	个	20.4000	8.1600
		030113001200	镀锌弹簧垫圈 M20	个	10.2000	4.0800
		292300040100	镀锌扁铁连板 40mm×4mm×230mm	块	3.0150	1.0050
		011300110000	镀锌扁钢	kg	22.4900	22.4900
		014100000100	铜绑线 2mm	kg	1.4210	1.4210
		292700170100	铝绑线 φ2.0	m	0.1320	0.1320
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	5.0750	5.0750
		270100040100	高压熔丝 30A	根	3.0000	2.0000
		270300010400	低压保险片 400A	片	3.0000	2.0000
		270600030100	镀锌接地钎子 φ19	根	3.0000	3.0000
		270600140100	接地用镀锌卡子 20	个	1.0200	1.0200
		031500061100	紧线垫 40×5×60	个	4.0800	4.0800
		030113040800	镀锌垫圈 18	个	61.2000	61.2000
		030113041100	镀锌垫圈 21	个	20.4000	8.1600
		030113001100	镀锌弹簧垫圈 M18	个	33.6600	25.5000
		030113001300	镀锌弹簧垫圈 M21	个	30.6000	8.1600
		270900010300	高压针式绝缘子 P-20	个	6.0300	3.0150
		270900010200	高压针式绝缘子 P-15	个	18.0900	9.4500
		271100030200	低压针式绝缘子 P-6	个	6.0300	3.0150
		280300122800	绝缘导线 RTJKYJ-16	m	50.7500	35.5250
		280300122400	绝缘导线 JKYJ—25	m	10.1500	10.1500
		280300122600	绝缘导线 JKYJ-185	m	18.2700	8.1200
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	6.0900	-
		290901080400	铜端子 25	个	1.0150	1.0150
		290901081100	铜端子 185	个	7.1050	3.0450
		290901081200	铜端子 240	个	3.0450	1.0150
		291700160300	跨径并沟线夹 JKB-50-240	个	17.0850	6.0300
		291700260300	铜铝跨径线夹 JTKB50-240	个	2.0100	2.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查、支架、横担、台架及撑铁安装、固定、绝缘子清扫安装、配线、接线、接地、工器具移运等。						

表 C. 4. 89-3 杆上配电设备安装

项目	编 号			C4-10-106	C4-10-107	C4-10-108	
	名 称			跌落式熔断器	避雷器		
					10kV	1kV	
工 程 量 计 量 单 位				组			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.068	1.650	0.744
	材	292300110400	镀锌角钢横担 50mm×5mm×1760mm	根	2.0060	-	-
		292300111200	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1500mm	根	1.0030	-	-
		292300111500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1800mm	根	-	-	-
		292300110300	镀锌角钢横担 50mm×5mm×1100mm	根	1.0030	-	-
		292300111100	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1400mm	根	1.0030	-	-
		292300111900	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×2100mm	根	-	-	-
		330100111100	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×1760mm	根	2.0060	-	-
		330100110300	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×770mm	根	1.0030	-	-
		330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	-	-	-
		031500060600	镀锌角钢弯铁 63×63×6×570	根	1.0030	-	-
		330100080100	镀锌角钢背板 50mm×50mm×5mm×550mm	根	-	-	-
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	-	-	-
		291700190100	平行挂板 40×5×100	块	-	3.0150	3.0150
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	-	-	3.0600
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)	套	6.1200	3.0600	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	6.1200	3.0600	-
		030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110~150)	套	-	-	-
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)	套	4.0800	-	-
		030105070900	双头带母螺栓 M16×340	套	1.0200	-	-
		030105070800	双头带母螺栓 M16×300	套	-	-	-
		292300090100	镀锌角钢抱箍 16mm×550mm	副	2.0100	-	-
		291700060100	弹射楔型线夹 35	个	3.0050	-	-
		270900010300	高压针式绝缘子 P-20	个	8.0400	-	-
		280300122800	绝缘导线 RTJKYJ- 16	m	18.2700	12.1800	-
		280300121700	绝缘导线 BX-4	m	-	-	2.0300
		290905030900	铜铝接线端子 DTL/JY-2	个	-	-	-
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	-	0.1250	-
		292700220100	铜绑线 φ2.0	m	-	5.0250	-
		270600140100	接地用镀锌卡子 20	个	-	1.0200	-
		270100070000	高压熔断丝	根	3.0000	-	-
		270300010400	低压保险片 400A	片	-	-	-
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	-	6.1200
	030113040500	镀锌垫圈 12	个	12.2400	6.1200	-	
	030113040700	镀锌垫圈 16	个	24.4800	6.1200	-	
	030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	-	-	3.0600	
	030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	6.1200	3.0600	-	
	030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	12.2400	3.0600	-	
	271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	1.0000	-	-	
	271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	1.0000	-	-	
	292700350000	蓝色弹芯	个	3.0150	-	-	
340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000		
机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0300	0.0100	0.0050	
	873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	-	0.4000	-	
	870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	-	0.8000	-	
	870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	-	0.3740	-	
	874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	-	0.4000	-	
	874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	-	-	-	
	870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	-	-	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括检查、支架、横担、撑铁安装、固定、绝缘子清扫、配线、接线、接地、单体调试、工器具移运等。							

注:工作内容包括检查、支架、横担、撑铁安装、固定、绝缘子清扫、配线、接线、接地、单体调试、工器具移运等。

附表 C. 4. 89-3 杆上配电设备安装

项目	编 号				C4-10-109	C4-10-110
	名 称				隔离开关	
	工 程 量 计 量 单 位				10kV	1kV
类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量		
	人 工		工 日			
施工生产要素	000105030000	综合用工二类		2.134	1.455	
	292300110400	镀锌角钢横担 50mm×5mm×1760mm	根	-	-	
	292300111200	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1500mm	根	-	-	
	292300111500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1800mm	根	-	2.0060	
	292300110300	镀锌角钢横担 50mm×5mm×1100mm	根	-	-	
	292300111100	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1400mm	根	-	-	
	292300111900	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×2100mm	根	2.0060	-	
	330100111100	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×1760mm	根	-	-	
	330100110300	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×770mm	根	-	-	
	330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	2.0060	2.0060	
	031500060600	镀锌角钢弯铁 63×63×6×570	根	-	-	
	330100080100	镀锌角钢背板 50mm×50mm×5mm×550mm	根	3.0090	3.0090	
	330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	2.0100	2.0100	
	291700190100	平行挂板 40×5×100	块	-	-	
	030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	-	-	
	030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)	套	-	-	
	030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	4.0800	4.0800	
	030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110~150)	套	6.1200	6.1200	
	030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)	套	4.0800	4.0800	
	030105070900	双头带母螺栓 M16×340	套	-	2.0400	
	030105070800	双头带母螺栓 M16×300	套	2.0400	-	
	292300090100	镀锌角钢抱箍 16mm×550mm	副	-	-	
	291700060100	弹射楔型线夹 35	个	-	-	
	270900010300	高压针式绝缘子 P-20	个	-	-	
	280300122800	绝缘导线 RTJKYJ-16	m	-	-	
	280300121700	绝缘导线 BX-4	m	-	-	
	290905030900	铜铝接线端子 DTL/JY-2	个	6.0900	6.0900	
	031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	-	-	
	292700220100	铜绑线 φ2.0	m	-	-	
	270600140100	接地用镀锌卡子 20	个	-	-	
	270100070000	高压熔断丝	根	-	-	
	270300010400	低压保险片 400A	片	-	3.0000	
	030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	-	
	030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	-	
	030113040700	镀锌垫圈 16	个	36.7200	32.6400	
	030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	-	-	
	030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-	
	030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	18.3600	16.3200	
	271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	-	-	
	271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	-	-	
	292700350000	蓝色弹芯	个	-	-	
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	
机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0500	0.0500	
	873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	-	-	
	870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.2700	-	
	870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.2700	-	
	874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.2700	-	
	874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.2700	-	
	870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	0.2700	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括检查、支架、横担、撑铁安装、固定、绝缘子清扫、配线、接线、接地、单体调试、工器具移运等。

续表 C. 4. 89-3 杆上配电设备安装

项目	编 号				C4-10-111	C4-10-112	C4-10-113	C4-10-114
	名 称				真空开关 (带自动化设备)	真空开关 (无自动化设备)	智能设备	配电箱
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 080	3. 025	1. 105	2. 730
材	料	270500010200	避雷器 高压	个	(6. 0000)	(6. 0000)	—	—
		292300110700	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1000mm	根	2. 0060	-	-	-
		292300112900	镀锌角钢横担 75mm×75mm×8mm×2100mm	根	2. 0060	2. 0060	-	-
		292300111900	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×2100mm	根	2. 0060	-	-	-
		292300112600	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×970mm	根	-	-	2. 0060	-
		292300111200	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1500mm	根	2. 0060	-	-	-
		292300112500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×850mm	根	1. 0030	-	-	-
		292300110600	镀锌角钢横担 63mm×6mm×2700mm	根	-	-	-	2. 0060
		330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	4. 0120	2. 0060	2. 0060	-
		330100110500	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×930mm	根	2. 0060	-	-	-
		330100110900	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×1270mm	根	2. 0060	-	-	-
		011900030100	镀锌槽钢 60mm×900mm	根	1. 0030	1. 0030	-	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	3. 0150	-	-	-
		330100060100	镀锌扁钢立板 65mm×8mm×480mm	根	3. 0150	1. 0050	-	-
		330100070100	镀锌扁钢连板 65mm×20mm×480mm	根	2. 0100	2. 0100	-	-
		292300020200	镀锌扁钢抱箍 65mm×6mm×800mm	副	-	-	-	2. 0100
		292300180100	镀锌圆钢抱箍 16mm×670mm	副	1. 0050	-	2. 0100	-
		292300060100	镀锌电缆抱箍 40mm×7mm×720mm	副	2. 0100	-	-	-
		292300090100	镀锌角钢抱箍 16mm×550mm	副	-	-	-	2. 0100
		292300050100	镀锌单凸抱箍 60mm×6mm×790mm	副	1. 0050	-	-	-
		270100030100	高压熔断器 150A	个	4. 0000	-	-	-
		270100070000	高压熔断丝	根	4. 0000	-	-	-
		030105092800	镀锌带母螺栓 M16×(400~450)	套	-	-	-	4. 0800
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	8. 1600	2. 0400	-	4. 0800
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	10. 2000	6. 1200	-	-
		030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110~150)	套	2. 0400	2. 0400	-	-
		030105093800	镀锌带母螺栓 M16×250	套	4. 0800	4. 0800	-	-
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)	套	8. 1600	-	2. 0400	-

项目	编 号			C4-10-111	C4-10-112	C4-10-113	C4-10-114	
	名 称			真空开关 (带自动化设备)	真空开关 (无自动化设备)	智能设备	配电箱	
施工生产要素	材	030105093900	镀锌带母螺栓 M16×350	套	-	-	2.0400	-
		030105070700	双头带母螺栓 M16×275	套	4.0800	2.0400	-	-
		030105070800	双头带母螺栓 M16×300	套	1.0200	-	-	-
		030105070900	双头带母螺栓 M16×340	套	-	-	1.0200	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	85.6800	36.7200	12.2400	16.3200
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	42.8400	18.3600	6.1200	8.1600
		280300122800	绝缘导线 RTJKYJ- 16	m	25.4100	20.3080	-	-
		270900010300	高压针式绝缘子 P-20	个	6.0300	-	-	-
		291700060800	弹射楔型线夹 240	个	6.0300	6.0300	-	-
		291700060600	弹射楔型线夹 185	个	12.0600	3.0150	-	-
		280300122400	绝缘导线 JKYJ—25	m	19.0280	19.0280	-	-
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	5.0000	2.0000	-	-
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	5.0000	2.0000	-	-
		341300000100	标识标牌 200mm×100mm	块	2.0100	2.0100	-	-
		292700350000	蓝色弹芯	个	18.0900	9.0450	-	-
		292700290000	黄色弹芯	个	18.0900	9.0450	-	-
		270600030100	镀锌接地钎子 φ19	根	1.0050	1.0050	-	-
		292500030100	地线夹子 二线	个	1.0050	1.0050	-	-
		280300122000	绝缘导线 BX- 16	m	-	-	-	2.0300
	料	290905030900	铜铝接线端子 DTL/JY-2	个	-	-	-	4.0600
		290901000200	铜端子 16mm²	个	-	-	-	4.0600
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	-	-	-	1.5300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.2800	0.2800	-
	990700000300		载重汽车 5t	台班	0.1000	0.1000	0.1500	0.2000
	874604080000		高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.2700	0.2700	-	-
	874604020000		YDQ 充气式试验变压器	台班	0.2700	0.2700	-	-
	870603002400		数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.2700	0.2700	-	-
	870602000800		IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.2700	0.2700	-	-
	870603001700		回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	0.2700	0.2700	-	-
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括检查、支架、横担、撑铁安装、固定、绝缘子清扫、配线、接线、接地、单体调试、工器具移运等。							

表 C. 4. 89-4 杆上其他装置

项目	编 号				C4-10-115	C4-10-116	C4-10-117	C4-10-118	C4-10-119	C4-10-120
	名 称				接地环	驱鸟器	电杆反光膜	绝缘护罩	拉线保护套管(组)	线路故障指示器(只)
	工 程 量 计 量 单 位				个					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.132	0.034	0.016	0.023	0.078	0.059
	材	270600100000	接地环	个	(1.0500)	—	—	—	—	—
		574500010000	驱鸟器	个	—	(1.0500)	—	—	—	—
		362100060000	电杆反光膜	个	—	—	(1.0500)	—	—	—
		270500040000	绝缘护罩	个	—	—	—	(1.0500)	—	—
		292100020000	拉线保护套管筒	组	—	—	—	—	(1.0500)	—
		302101030000	线路故障指示器	只	—	—	—	—	—	(1.0500)
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	0.0400	-	-	0.0500	-	-
	料	271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	0.0400	-	-	0.0500	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	-	-	3.0000	-	-
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查、支架、横担、撑铁安装、固定、绝缘子清扫、配线、接线、接地、单体调试、工器具移运等。										

C. 4. 90 带电作业的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 90 的规定。

表 C. 4. 90- 1 10kV 线路带电断、接引流线

项目	编 号				C4-10-121	C4-10-122
	名 称				接引流线	断引流线
	工 程 量 计 量 单 位				三相/次	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103030000	综合用工一类	工日	5. 135	4. 784
	材					
		291700350000	楔型弹射线夹	个	(7. 0350)	—
		280300122300	绝缘导线 JKYJ- 16	m	5. 0750	-
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	3. 0150	2. 0100
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	3. 0150	2. 0100
		292700240000	红色弹芯	个	-	3. 0000
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	2. 0000	2. 0000
		272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)	个	1. 0000	3. 0000
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)	个	-	2. 0000
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)	块	30. 0000	20. 0000
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C	个	6. 0000	6. 0000
		272500250000	跳线绝缘遮蔽罩	个	2. 0000	3. 0000
		292500110000	导线端头绝缘罩	个	3. 0000	2. 0000
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01	个	15. 0000	15. 0000
		372700240000	绝缘引流线	条	3. 0000	3. 0000
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝	条	2. 0000	2. 0000
		292100010000	拉(合) 闸操作杆	副	1. 0000	1. 0000
		351100010100	充电式硬质切刀 REC-54	套	2. 0000	2. 0000
		551301010100	单相消弧开关 15kV/300A	台	3. 0000	3. 0000
		246900000400	钳型电流表 2413F	块	1. 0000	1. 0000
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125	块	1. 0000	1. 0000
		240900060000	温湿度仪	块	1. 0000	1. 0000
		242700020000	风速仪	块	1. 0000	1. 0000
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99	块	1. 0000	1. 0000
		241100220000	低压验电器	块	1. 0000	1. 0000
		241100030100	高压验电器 (10kV)	块	1. 0000	1. 0000
		242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000	块	1. 0000	1. 0000
		301700010000	双工无线对讲装置	套	1. 0000	1. 0000
		022700000500	毡布 2m×3m	块	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 8000	0. 7500
		990900140000	绝缘斗臂车	台班	0. 8000	0. 7500
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括检查、绝缘遮蔽、安装、搭接、调整、拆除、清理、工器具移运等。

表 C. 4. 90-2 10kV 线路带电立、撤电杆(直线)

项目	编 号				C4-10-123	C4-10-124
	名 称				立电杆(直线)	撤电杆(直线)
	工 程 量 计 量 单 位				基/次	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103030000	综合用工一类	工日	6.721	6.669
	材	291900040000	水泥电杆	根	(1.0030)	—
		291700120000	放电线夹	个	(3.0150)	—
		270500010200	避雷器 高压	个	3.0000	-
		292300111100	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1400mm	根	1.0030	-
		292300130100	镀锌角钢立担 63mm×63mm×6mm×650mm	根	1.0030	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	1.0030	-
		292300180100	镀锌圆钢抱箍 16mm×670mm	副	1.0050	-
		292300050200	镀锌单凸抱箍 65mm×6mm×790mm	副	2.0100	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	2.0400	-
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	4.0800	-
		292700220100	铜绑线 φ2.0	m	7.5000	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	6.1200	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	12.2400	-
		270900010300	高压针式绝缘子 P-20	个	3.0000	-
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	2.0100	-
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	3.0150	3.0150
		272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)	个	3.0000	3.0000
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)	个	2.0000	2.0000
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)	块	10.0000	10.0000
		271700060000	橡胶绝缘毯(进口)	块	2.0000	2.0000
		272500040100	电杆绝缘包毯 600mm×10000mm	块	2.0000	2.0000
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C	个	6.0000	6.0000
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01	个	15.0000	15.0000
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝	条	6.0000	6.0000
		292100010000	拉(合)闸操作杆	副	1.0000	1.0000
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125	块	1.0000	1.0000
		240900060000	温湿度仪	块	1.0000	1.0000
		242700020000	风速仪	块	1.0000	1.0000
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99	块	1.0000	1.0000
		241100220000	低压验电器	块	1.0000	1.0000
		241100030100	高压验电器 (10kV)	块	1.0000	1.0000
		242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000	块	1.0000	1.0000
		301700010000	双工无线对讲装置	套	5.0000	5.0000
		022700000500	毡布 2m×3m	块	3.0000	3.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.5880	0.5880
		991900001100	摇臂钻床 φ63m	台班	1.7630	1.7630
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.5880	0.5880
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检查、绝缘遮蔽、安装、固定、拆除、连接、清理、工器具移运等。

表 C. 4. 90-3 10kV 线路带负荷直线改耐张杆

项目	编 号				C4-10-125	
	名 称				带负荷直线改耐张杆	
	工 程 量 计 量 单 位				基/次	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人工	000103030000	综合用工一类		工日	9.009
	材	291700350000	楔型弹射线夹		个	(6.0300)
		291700210000	耐张线夹		个	(6.0300)
		270500010200	避雷器 高压		个	3.0000
		292300111500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1800mm		根	2.0060
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm		块	2.0060
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)		套	4.0800
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)		套	2.0400
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	6.1200
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	12.2400
		270900010200	高压针式绝缘子 P-15		个	1.0050
		291700340100	直角挂环 Z-7		个	6.0000
		291700230100	球头挂环 Q-7		个	6.0000
		270900000200	高压悬式绝缘子 XP-7		个	12.0600
		291700280100	碗头挂板 (W)型 W-7B		个	6.0300
		271700020100	绝缘自粘带 2228		盘	2.0100
		271700020200	绝缘自粘带 33+		盘	2.0100
		272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)		个	3.0000
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)		个	2.0000
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)		块	25.0000
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C		个	12.0000
		292500110000	导线端头绝缘罩		个	6.0000
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01		个	40.0000
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝		条	5.0000
		352500040100	绝缘紧线器 N-1500(1.5t)		个	6.0000
		292100010000	拉(合) 闸操作杆		副	1.0000
		352500000100	卡线器 AL-MIDDLE ,适用于 16~240mm ² 导线		个	8.0000
		351100010100	充电式硬质切刀 REC-54		套	2.0000
		352500030100	绝缘导线剥皮器 TYX-300		个	2.0000
		551301010100	单相消弧开关 15kV/300A		台	3.0000
		246900000400	钳型电流表 2413F		块	1.0000
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125		块	1.0000
		240900060000	温湿度仪		块	1.0000
		242700020000	风速仪		块	1.0000
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99		块	1.0000
	241100220000	低压验电器		块	1.0000	
	241100030100	高压验电器 (10kV)		块	1.0000	
	242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000		块	1.0000	
	301700010000	双工无线对讲装置		套	4.0000	
	022700000500	毡布 2m×3m		块	2.0000	
	340000110000	其他材料		%	3.0000	
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	1.0000
		990900140000	绝缘斗臂车		台班	2.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括检查、绝缘遮蔽、安装、固定、拆除、连接、清理、工器具移运等。						

表 C. 4. 90-4 10kV 线路带电(带负荷)装、拆部件

项目	编 号				C4-10-127	C4-10-128	C4-10-129	C4-10-130
	名 称				安装 避雷器	拆除 避雷器	更换针 式绝缘子	更换悬 式绝缘子
	工 程 量 计 量 单 位				组/次			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000103030000	综合用工一类	工日	2.966	2.262	2.693	3.043
	材	291700350000	楔型弹射线夹	个	(3.0150)	—	—	—
料		270500010200	避雷器 高压	个	3.0000	-	-	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	3.0600	-	-	-
		292700220100	铜绑线 φ2.0	m	-	-	7.5375	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	6.1200	-	-	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	3.0600	-	-	-
		270900010300	高压针式绝缘子 P-20	个	-	-	3.0150	-
		270900000200	高压悬式绝缘子 XP-7	个	-	-	-	6.0300
		280300122300	绝缘导线 JKYJ-16	m	13.1950	-	-	-
		280300122400	绝缘导线 JKYJ—25	m	13.1950	-	-	-
		270600030100	镀锌接地钎子 φ19	根	1.0000	-	-	-
		270600140100	接地用镀锌卡子 20	个	1.0000	-	-	-
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	1.0050	1.0050	-	-
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	1.0050	1.0050	-	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	-	-	1.0000	2.0000
		272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)	个	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)	个	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)	块	15.0000	15.0000	10.0000	15.0000
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C	个	6.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		272500250000	跳线绝缘遮蔽罩	个	-	-	3.0000	3.0000
		292500110000	导线端头绝缘罩	个	3.0000	3.0000	-	3.0000
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01	个	25.0000	25.0000	15.0000	25.0000
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝	条	2.0000	2.0000	2.0000	3.0000
		292100010000	拉(合)闸操作杆	副	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		351100010100	充电式硬质切刀 REC-54	套	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		246900000400	钳型电流表 2413F	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125	块	-	1.0000	1.0000	1.0000
		240900060000	温湿度仪	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		242700020000	风速仪	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		241100220000	低压验电器	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		241100030100	高压验电器 (10kV)	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		301700010000	双工无线对讲装置	套	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		022700000500	毡布 2m×3m	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.4130	0.3630	0.4250	0.4750
		990900140000	绝缘斗臂车	台班	0.4130	0.3630	0.4250	0.4750
		873101001900	直流高压发生器 AST300/3	台班	0.4000	-	-	-
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.8000	-	0.0100	0.0100
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.3740	-	-	-
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.4000	-	0.0100	0.0100
	具	874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	-	-	0.0100	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检查、绝缘遮蔽、制作、安装、挂线、固定、搭接、拆除、清理、单体调试、工器具移运等。

续表 C. 4. 90-4 10kV 线路带电(带负荷)装、拆部件

项目	编 号				C4-10-131	C4-10-132
	名 称				更换直线横担	消除隐患
	工 程 量 计 量 单 位				处/次	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103030000	综合用工一类	工日	5.525	4.329
	材					
料		291700360000	楔型线夹	个	—	(2.0100)
		291700350000	楔型弹射线夹	个	—	(3.0150)
		010700010003	钢绞线	m	—	(15.0000)
		292300020200	镀锌扁钢抱箍 65mm×6mm×800mm	副	-	1.0050
		031500061200	拉线护板 60×6×200	付	-	1.0000
		292300111100	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1400mm	根	1.0030	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	1.0030	-
		292300180100	镀锌圆钢抱箍 16mm×670mm	副	1.0050	-
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	-	2.0400
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	-	4.0800
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	-	2.0400
		292100060300	拉线盘 600mm×800mm(双眼)	块	-	1.0030
		292100040500	拉线棍 24mm×3300mm	根	-	1.0050
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	-	0.2000
		292100020000	拉线保护套管筒	组	-	1.0200
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	-	2.0100
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	-	2.0100
		272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)	个	3.0000	3.0000
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)	个	2.0000	2.0000
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)	块	10.0000	10.0000
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C	个	6.0000	6.0000
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01	个	15.0000	15.0000
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝	条	4.0000	2.0000
		352500040100	绝缘紧线器 N-1500(1.5t)	个	-	2.0000
		292100010000	拉(合)闸操作杆	副	1.0000	1.0000
		351100010100	充电式硬质切刀 REC-54	套	2.0000	2.0000
		246900000400	钳型电流表 2413F	块	-	1.0000
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125	块	1.0000	1.0000
		240900060000	温湿度仪	块	1.0000	1.0000
		242700020000	风速仪	块	1.0000	1.0000
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99	块	1.0000	1.0000
		241100220000	低压验电器	块	1.0000	1.0000
		241100030100	高压验电器 (10kV)	块	1.0000	1.0000
		242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000	块	1.0000	1.0000
		301700010000	双工无线对讲装置	套	4.0000	3.0000
		022700000500	毡布 2m×3m	块	2.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
具	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.6130	0.6750
		990900140000	绝缘斗臂车	台班	1.2250	0.6750
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查、绝缘遮蔽、制作、安装、挂线、固定、搭接、拆除、清理、单体调试、工器具移运等。						

续表 C. 4. 90-4 10kV 线路带电(带负荷)装、拆部件

项目	编 号				C4-10-133	C4-10-134	C4-10-135
	名 称				装拆导线 绝缘套管	挂(拆)线	带负荷更换 跌落式熔断器
	工 程 量 计 量 单 位				档/次		组/次
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000103030000	综合用工一类	工日	2.756	2.548	5.107
	材	551301140000	隔离开关	台	-	-	-
料		270100050000	跌落式熔断器	个	—	—	(3.0000)
		290606020000	导线护管	m	(3.0000)	—	—
		291700210000	耐张线夹	个	—	(3.0150)	—
		291700350000	楔型弹射线夹	个	-	-	-
		292300111500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1800mm	根	-	2.0060	-
		292300112000	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×2174mm	根	-	-	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	-	2.0060	-
		330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	-	-	-
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	-	-	-
		330100080100	镀锌角钢背板 50mm×50mm×5mm×550mm	根	-	-	-
		290905030900	铜铝接线端子 DTL/JY-2	个	-	-	-
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)	套	-	-	6.0000
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	-	4.0800	-
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	-	-	-
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)	套	-	2.0400	-
		030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110~150)	套	-	-	-
		030105070700	双头带母螺栓 M16×275	套	-	-	-
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-	6.1200
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	-	6.1200	-
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	-	12.2400
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	-	12.2400	-
		291700340100	直角挂环 Z-7	个	-	4.0000	-
		291700230100	球头挂环 Q-7	个	-	3.0000	-
		270900000200	高压悬式绝缘子 XP-7	个	-	6.0300	-
		291700280100	碗头挂板 (W) 型 W-7B	个	-	3.0150	-
		270500040000	绝缘护罩	个	-	-	-
		270600100000	接地环	个	-	3.0000	-
		270100070000	高压熔断丝	根	-	-	3.0000
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	-	-	-
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	-	-	-

项目	编 号			C4-10-133	C4-10-134	C4-10-135		
	名 称			装拆导线 绝缘套管	挂(拆)线	带负荷更换 跌落式熔断器		
施工生产要素	材	272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)	个	3.0000	3.0000	-	
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)	个	-	2.0000	2.0000	
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)	块	10.0000	10.0000	15.0000	
		271700060000	橡胶绝缘毯(进口)	块	-	-	10.0000	
		272500150000	绝缘隔离挡板	块	-	-	2.0000	
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C	个	-	6.0000	-	
		272500250000	跳线绝缘遮蔽罩	个	-	-	2.0000	
		292500110000	导线端头绝缘罩	个	-	-	-	
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01	个	-	15.0000	20.0000	
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝	条	2.0000	2.0000	2.0000	
		352500040100	绝缘紧线器 N- 1500(1. 5t)	个	-	3.0000	-	
		292100010000	拉(合) 闸操作杆	副	-	1.0000	1.0000	
		352500000100	卡线器 AL-MIDDLE,适用于 16~240mm² 导线	个	-	3.0000	-	
		351100010100	充电式硬质切刀 REC-54	套	-	2.0000	2.0000	
		352100000100	电动液压钳 进口	把	-	-	1.0000	
		551301010100	单相消弧开关 15kV/300A	台	-	-	1.0000	
		246900000400	钳型电流表 2413F	块	-	1.0000	1.0000	
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125	块	1.0000	1.0000	1.0000	
		240900060000	温湿度仪	块	1.0000	1.0000	1.0000	
		242700020000	风速仪	块	1.0000	1.0000	1.0000	
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99	块	1.0000	1.0000	1.0000	
		241100220000	低压验电器	块	1.0000	1.0000	1.0000	
		241100030100	高压验电器 (10kV)	块	1.0000	1.0000	1.0000	
	料	242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000	块	1.0000	1.0000	1.0000	
		301700010000	双工无线对讲装置	套	3.0000	3.0000	3.0000	
		022700000500	毡布 2m×3m	块	1.0000	1.0000	1.0000	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
		机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.4380	0.4000	0.6630
			990900140000	绝缘斗臂车	台班	0.4380	0.4000	0.6630
			874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	-	-	0.2700
	874604020000		YDQ 充气式试验变压器	台班	-	-	0.2700	
	870603002400		数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	-	-	0.2700	
	870602000800		IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	-	-	0.2700	
	870603001700		回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	-	-	0.2700	
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注 :工作内容包括检查、绝缘遮蔽、制作、安装、挂线、固定、搭接、拆除、清理、单体调试、工器具移运等。

续表 C. 4. 90-4 10kV 线路带电(带负荷)装、拆部件

项目	编 号				C4-10-136	C4-10-137
	名 称				带负荷安装 柱上隔离开关	带负荷拆除 柱上隔离开关
	工 程 量 计 量 单 位				3 相/次	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000103030000	综合用工一类	工日	8.959	6.812
	材					
料		551301140000	隔离开关	台	(3.0000)	—
		270100050000	跌落式熔断器	个	-	-
		290606020000	导线护管	m	-	-
		291700210000	耐张线夹	个	(6.0300)	—
		291700350000	楔型弹射线夹	个	—	(6.0300)
		292300111500	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×1800mm	根	-	-
		292300112000	镀锌角钢横担 63mm×63mm×6mm×2174mm	根	2.0060	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	-	-
		330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	2.0060	-
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	2.0100	-
		330100080100	镀锌角钢背板 50mm×50mm×5mm×550mm	根	3.0150	-
		290905030900	铜铝接线端子 DTL/JY-2	个	6.0900	-
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)	套	-	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	13.2600	-
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	4.0800	-
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)	套	2.0400	-
		030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110~150)	套	6.1200	-
		030105070700	双头带母螺栓 M16×275	套	2.0400	-
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	27.5400	-
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	55.0800	-
		291700340100	直角挂环 Z-7	个	6.0000	-
		291700230100	球头挂环 Q-7	个	6.0000	-
		270900000200	高压悬式绝缘子 XP-7	个	12.0600	-
		291700280100	碗头挂板 (W) 型 W-7B	个	6.0300	-
		270500040000	绝缘护罩	个	3.0000	-
		270600100000	接地环	个	-	-
		270100070000	高压熔断丝	根	-	-
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	6.0300	6.0300
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	3.0150	3.0150

项目	编 号			C4-10-136	C4-10-137		
	名 称			带负荷安装 柱上隔离开关	带负荷拆除 柱上隔离开关		
施工生产要素	材	272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)	个	3.0000	-	
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)	个	4.0000	4.0000	
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)	块	30.0000	30.0000	
		271700060000	橡胶绝缘毯(进口)	块	10.0000	-	
		272500150000	绝缘隔离挡板	块	-	-	
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C	个	12.0000	12.0000	
		272500250000	跳线绝缘遮蔽罩	个	-	-	
		292500110000	导线端头绝缘罩	个	6.0000	6.0000	
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01	个	45.0000	45.0000	
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝	条	5.0000	5.0000	
		352500040100	绝缘紧线器 N- 1500(1. 5t)	个	6.0000	-	
		292100010000	拉(合) 闸操作杆	副	1.0000	1.0000	
		352500000100	卡线器 AL-MIDDLE ,适用于 16~240mm ² 导线	个	12.0000	-	
		351100010100	充电式硬质切刀 REC-54	套	2.0000	2.0000	
		352100000100	电动液压钳 进口	把	2.0000	-	
	料	551301010100	单相消弧开关 15kV/300A	台	3.0000	3.0000	
		246900000400	钳型电流表 2413F	块	2.0000	2.0000	
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125	块	1.0000	1.0000	
		240900060000	温湿度仪	块	1.0000	1.0000	
		242700020000	风速仪	块	1.0000	1.0000	
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99	块	1.0000	1.0000	
		241100220000	低压验电器	块	1.0000	1.0000	
		241100030100	高压验电器 (10kV)	块	1.0000	1.0000	
		242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000	块	1.0000	1.0000	
		301700010000	双工无线对讲装置	套	4.0000	4.0000	
		022700000500	毡布 2m×3m	块	2.0000	2.0000	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	
		机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.9380	0.7630
			990900140000	绝缘斗臂车	台班	1.8750	1.5250
			874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.2700	-
	874604020000		YDQ 充气式试验变压器	台班	0.2700	-	
	870603002400		数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.2700	-	
	870602000800		IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS- 8	台班	0.2700	-	
	870603001700		回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	0.2700	-	
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括检查、绝缘遮蔽、制作、安装、挂线、固定、搭接、拆除、清理、单体调试、工器具移运等。							

表 C. 4. 90-5 10kV 线路带负荷安装柱上负荷开关

项目	编 号				C4-10-138	C4-10-139
	名 称				安装	拆除
	工 程 量 计 量 单 位				台/次	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000103030000	综合用工一类	工日	9.449	6.240
	材	551303010000	真空负荷开关	台	(1.0000)	—
		291700350000	楔型弹射线夹	个	(14.0210)	—
		291700210000	耐张线夹	个	(6.0300)	—
		270500010200	避雷器 高压	个	6.0000	-
		270300040000	保险器	个	3.0000	-
		292300010100	镀锌 M 型抱铁 65mm×6mm×280mm	块	1.0030	-
		292300112700	镀锌角钢横担 75mm×75mm×6mm×2100mm	根	2.0060	-
		330100110400	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×910mm	根	2.0060	-
		330100060100	镀锌扁钢拉板 65mm×8mm×480mm	根	1.0050	-
		330100070100	镀锌扁钢连板 65mm×20mm×480mm	根	2.0100	-
		011900030100	镀锌槽钢 60mm×900mm	根	1.0030	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	6.1200	-
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	4.0800	-
		030105092700	镀锌带母螺栓 M16×(275~300)	套	4.0800	-
		030105092500	镀锌带母螺栓 M16×(110~150)	套	2.0400	-
		030105070700	双头带母螺栓 M16×275	套	2.0400	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	18.3600	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	36.7200	-
		291700340100	直角挂环 Z-7	个	6.0000	-
		291700230100	球头挂环 Q-7	个	6.0000	-
		270900000200	高压悬式绝缘子 XP-7	个	12.0600	-
		291700280100	碗头挂板 (W) 型 W-7B	个	6.0300	-
		280300122300	绝缘导线 JKYJ-16	m	13.1950	-
		280300122400	绝缘导线 JKYJ—25	m	13.1950	-
	料	270600030100	镀锌接地钎子 φ19	根	1.0000	-
		292500030100	地线夹子 二线	个	1.0000	-
		270600100000	接地环	个	3.0000	-
		271700020100	绝缘自粘带 2228	盘	2.0100	2.0100
		271700020200	绝缘自粘带 33+	盘	2.0100	2.0100

项目	编 号				C4-10-138	C4-10-139
	名 称				安装	拆除
施工生产要素	材	272500190100	针式绝缘子绝缘遮蔽罩 LRG (P-20 立瓶用)	个	3.0000	-
		272500090100	横担绝缘遮蔽罩 145(368×117×105)	个	4.0000	2.0000
		271700010100	绝缘毯 YS241-01-05(900×1000)	块	30.0000	30.0000
		271700060000	橡胶绝缘毯(进口)	块	10.0000	10.0000
		272500030100	导线遮蔽罩 OR125-45C	个	12.0000	12.0000
		292500110000	导线端头绝缘罩	个	6.0000	6.0000
		272500140100	绝缘毯夹 YS211-02-01	个	45.0000	45.0000
		372700240000	绝缘引流线	条	3.0000	3.0000
		272500130100	绝缘绳 20m 蚕丝	条	5.0000	5.0000
		352500040100	绝缘紧线器 N-1500(1.5t)	个	6.0000	-
		292100010000	拉(合)闸操作杆	副	1.0000	1.0000
		352500000100	卡线器 AL-MIDDLE,适用于 16~240mm ² 导线	个	12.0000	-
		351100010100	充电式硬质切刀 REC-54	套	2.0000	2.0000
		551301010100	单相消弧开关 15kV/300A	台	3.0000	3.0000
		246900000400	钳型电流表 2413F	块	2.0000	2.0000
		246900000700	绝缘测试仪 MODEL 3125	块	1.0000	1.0000
		240900060000	温湿度仪	块	1.0000	1.0000
		242700020000	风速仪	块	1.0000	1.0000
		242300000200	绝缘手套检测仪 G99	块	1.0000	1.0000
	料	241100220000	低压验电器	块	1.0000	1.0000
		241100030100	高压验电器 (10kV)	块	1.0000	1.0000
		242300000100	绝缘绳索检测仪 RST2000	块	1.0000	1.0000
		301700010000	双工无线对讲装置	套	4.0000	4.0000
		022700000500	毡布 2m×3m	块	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.9500	0.7000
		990900140000	绝缘斗臂车	台班	1.9000	1.4000
		874604080000	高压试验变压器配套操作箱、调压器	台班	0.2700	-
		874604020000	YDQ 充气式试验变压器	台班	0.2700	-
		870603002400	数字高压绝缘电阻测试仪 3124	台班	0.2700	-
		870602000800	IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8	台班	0.2700	-
		870603001700	回路电阻测试仪 JINDA HLC5501	台班	0.2700	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括检查、绝缘遮蔽、连接、组装、固定、拆除、清理、单体调试、工器具移运等。

XI 配管、配线

C. 4. 91 配管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 91 的规定。

表 C. 4. 91- 1. 1 镀锌电线管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-1	C4-11-2	C4-11-3	C4-11-4	C4-11-5	C4-11-6
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.060	0.060	0.064	0.064	0.091	0.091
	材	290603020100	镀锌电线管 φ15	m	1.0300	-	-	-	-	-
		290603020200	镀锌电线管 φ20	m	-	1.0300	-	-	-	-
		290603020300	镀锌电线管 φ25	m	-	-	1.0300	-	-	-
		290603020400	镀锌电线管 φ32	m	-	-	-	1.0300	-	-
		290603020500	镀锌电线管 φ40	m	-	-	-	-	1.0300	-
		290603020600	镀锌电线管 φ50	m	-	-	-	-	-	1.0300
		290613000100	镀锌电线管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-
		290613000200	镀锌电线管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-
		290613000300	镀锌电线管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-
		290613000400	镀锌电线管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-
		290613000500	镀锌电线管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-
		290613000600	镀锌电线管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.8240	-	-	-	-	-
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.8240	-	-	-	-
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-	-	-
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090	-	-
		030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090	-
		030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090
	料	290637040100	塑料护口(电线管) 15	个	0.4120	-	-	-	-	-
		290637040200	塑料护口(电线管) 20	个	-	0.4120	-	-	-	-

项目	编 号				C4-11-1	C4-11-2	C4-11-3	C4-11-4	C4-11-5	C4-11-6
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
施工生产要素	材	290637040300	塑料护口(电线管) 25	个	-	-	0.1545	-	-	-
		290637040400	塑料护口(电线管) 32	个	-	-	-	0.1545	-	-
		290637040500	塑料护口(电线管) 40	个	-	-	-	-	0.1545	-
		290637040600	塑料护口(电线管) 50	个	-	-	-	-	-	0.1545
		182500320100	电线管管卡子 15	个	1.4420	-	-	-	-	-
		182500320200	电线管管卡子 20	个	-	1.4420	-	-	-	-
		182500320300	电线管管卡子 25	个	-	-	0.8549	-	-	-
		182500320400	电线管管卡子 32	个	-	-	-	0.8549	-	-
		182500320500	电线管管卡子 40	个	-	-	-	-	0.6789	-
		182500320600	电线管管卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6789
	料	030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	-	-	-	-	0.6740	0.6740
		030103340000	镀锌木螺钉	个	2.9120	2.9120	1.7260	1.7260	0.6860	0.6860
		030101070000	轻型铆栓	个	2.9400	2.9400	1.7430	1.7430	0.6930	0.6930
		290639000100	电线管接地卡子 15	个	0.7416	-	-	-	-	-
		290639000200	电线管接地卡子 20	个	-	0.7416	-	-	-	-
		290639000300	电线管接地卡子 25	个	-	-	0.6695	-	-	-
		290639000400	电线管接地卡子 32	个	-	-	-	0.6695	-	-
		290639000500	电线管接地卡子 40	个	-	-	-	-	0.6695	-
		290639000600	电线管接地卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6695
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0814	0.0814	0.0814	0.0814
		140500070000	铅油	kg	0.0058	0.0069	0.0104	0.0125	0.0140	0.0186
		140100020000	清油	kg	0.0026	0.0032	0.0042	0.0052	0.0057	0.0077
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。										

表 C. 4. 91- 1. 2 镀锌电线管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-7	C4-11-8	C4-11-9	C4-11-10	C4-11-11	C4-11-12
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
工 程 量 计 量 单 位					m					
					消 耗 量					
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位							
人工	000105030000	综合用工二类	工日		0.043	0.043	0.059	0.059	0.085	0.085
材	290603020100	镀锌电线管 φ15	m	1.0300	-	-	-	-	-	-
	290603020200	镀锌电线管 φ20	m	-	1.0300	-	-	-	-	-
	290603020300	镀锌电线管 φ25	m	-	-	1.0300	-	-	-	-
	290603020400	镀锌电线管 φ32	m	-	-	-	1.0300	-	-	-
	290603020500	镀锌电线管 φ40	m	-	-	-	-	1.0300	-	-
	290603020600	镀锌电线管 φ50	m	-	-	-	-	-	1.0300	-
	290613000100	镀锌电线管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-	-
	290613000200	镀锌电线管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-	-
	290613000300	镀锌电线管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-	-
	290613000400	镀锌电线管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-	-
	290613000500	镀锌电线管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-	-
	290613000600	镀锌电线管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648	-
	030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.8240	-	-	-	-	-	-
	030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.8240	-	-	-	-	-
	030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-	-	-	-
	030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090	-	-	-
	030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090	-	-
	030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090	-
	290637040100	塑料护口(电线管) 15	个	0.4120	-	-	-	-	-	-
	290637040200	塑料护口(电线管) 20	个	-	0.4120	-	-	-	-	-
	290637040300	塑料护口(电线管) 25	个	-	-	0.1545	-	-	-	-
	290637040400	塑料护口(电线管) 32	个	-	-	-	0.1545	-	-	-
	290637040500	塑料护口(电线管) 40	个	-	-	-	-	0.1545	-	-
	290637040600	塑料护口(电线管) 50	个	-	-	-	-	-	0.1545	-
	290639000100	电线管接地卡子 15	个	0.7416	-	-	-	-	-	-
	290639000200	电线管接地卡子 20	个	-	0.7416	-	-	-	-	-
	290639000300	电线管接地卡子 25	个	-	-	0.6695	-	-	-	-
	290639000400	电线管接地卡子 32	个	-	-	-	0.6695	-	-	-
	290639000500	电线管接地卡子 40	个	-	-	-	-	0.6695	-	-
	290639000600	电线管接地卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6695	-
	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0814	0.0814	0.0814	0.0814	0.0814
	140500070000	铅油	kg	0.0005	0.0006	0.0009	0.0012	0.0013	0.0013	0.0017
	031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090
	991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006	0.0013	0.0013	0.0013
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、固定、接地、接短管等。

表 C. 4. 91- 1. 3 镀锌电线管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-13	C4-11-14	C4-11-15	C4-11-16	C4-11-17	C4-11-18
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25	32	40	50
类 别	编 码				m					
	名 称 及 规 格				消 耗 量					
	单 位									
施 工 生 产 要 素	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.041	0.041	0.060	0.060	0.075	0.075
	材	290603020100	镀锌电线管 φ15	m	1.0300	-	-	-	-	-
		290603020200	镀锌电线管 φ20	m	-	1.0300	-	-	-	-
		290603020300	镀锌电线管 φ25	m	-	-	1.0300	-	-	-
		290603020400	镀锌电线管 φ32	m	-	-	-	1.0300	-	-
		290603020500	镀锌电线管 φ40	m	-	-	-	-	1.0300	-
		290603020600	镀锌电线管 φ50	m	-	-	-	-	-	1.0300
		290613000100	镀锌电线管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-
		290613000200	镀锌电线管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-
		290613000300	镀锌电线管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-
		290613000400	镀锌电线管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-
		290613000500	镀锌电线管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-
		290613000600	镀锌电线管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.8240	-	-	-	-	-
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.8240	-	-	-	-
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-	-	-
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090	-	-
		030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090	-
		030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090
		290637040100	塑料护口(电线管) 15	个	0.4120	-	-	-	-	-
		290637040200	塑料护口(电线管) 20	个	-	0.4120	-	-	-	-
		290637040300	塑料护口(电线管) 25	个	-	-	0.1545	-	-	-
		290637040400	塑料护口(电线管) 32	个	-	-	-	0.1545	-	-
		290637040500	塑料护口(电线管) 40	个	-	-	-	-	0.1545	-
		290637040600	塑料护口(电线管) 50	个	-	-	-	-	-	0.1545
		182500320100	电线管管卡子 15	个	1.2360	-	-	-	-	-
		182500320200	电线管管卡子 20	个	-	1.2360	-	-	-	-
		182500320300	电线管管卡子 25	个	-	-	0.8549	-	-	-
		182500320400	电线管管卡子 32	个	-	-	-	0.8549	-	-
		182500320500	电线管管卡子 40	个	-	-	-	-	0.6789	-
		182500320600	电线管管卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6789
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.4960	2.4960	1.7264	1.7264	1.3728	1.3728
	料	290639000100	电线管接地卡子 15	个	0.7416	-	-	-	-	-
		290639000200	电线管接地卡子 20	个	-	0.7416	-	-	-	-
		290639000300	电线管接地卡子 25	个	-	-	0.6695	-	-	-
		290639000400	电线管接地卡子 32	个	-	-	-	0.6695	-	-
		290639000500	电线管接地卡子 40	个	-	-	-	-	0.6695	-
		290639000600	电线管接地卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6695
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0814	0.0814	0.0814	0.0814
		140500070000	铅油	kg	0.0058	0.0069	0.0102	0.0128	0.0140	0.0186
		140100020000	清油	kg	0.0026	0.0032	0.0042	0.0052	0.0057	0.0077
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、上卡子、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。

表 C. 4. 91- 1. 4 镀锌电线管钢索配管

项目	编 号				C4-11-19	C4-11-20	C4-11-21	C4-11-22
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					15	20	25	32
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.063	0.063	0.081	0.081
	材	290603020100	镀锌电线管 φ15	m	1.0300	-	-	-
		290603020200	镀锌电线管 φ20	m	-	1.0300	-	-
		290603020300	镀锌电线管 φ25	m	-	-	1.0300	-
		290603020400	镀锌电线管 φ32	m	-	-	-	1.0300
		290613000100	镀锌电线管接头 15	个	0.1648	-	-	-
		290613000200	镀锌电线管接头 20	个	-	0.1648	-	-
		290613000300	镀锌电线管接头 25	个	-	-	0.1648	-
		290613000400	镀锌电线管接头 32	个	-	-	-	0.1648
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.3090	-	-	-
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.3090	-	-
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090
		290637040100	塑料护口(电线管) 15	个	0.1545	-	-	-
		290637040200	塑料护口(电线管) 20	个	-	0.1545	-	-
		290637040300	塑料护口(电线管) 25	个	-	-	0.1545	-
		290637040400	塑料护口(电线管) 32	个	-	-	-	0.1545
		182500320100	电线管管卡子 15	个	1.3390	-	-	-
		182500320200	电线管管卡子 20	个	-	1.3390	-	-
		182500320300	电线管管卡子 25	个	-	-	1.0300	-
		182500320400	电线管管卡子 32	个	-	-	-	1.0300
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	1.3520	1.3520	1.0400	1.0400
		290639000100	电线管接地卡子 15	个	0.6695	-	-	-
		290639000200	电线管接地卡子 20	个	-	0.6695	-	-
		290639000300	电线管接地卡子 25	个	-	-	0.6695	-
		290639000400	电线管接地卡子 32	个	-	-	-	0.6695
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0814	0.0814	0.0814	0.0814
		140500070000	铅油	kg	0.0058	0.0069	0.0102	0.0128
		140100020000	清油	kg	0.0026	0.0032	0.0042	0.0052
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、上卡子、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。

表 C. 4. 91-2. 1 焊接钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-23	C4-11-24	C4-11-25	C4-11-26	C4-11-27	C4-11-28
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25	32	40	50
类别	m				消 耗 量					
	编 码	名 称 及 规 格	单 位							
人工	000105030000	综合用工二类	工日		0.066	0.066	0.081	0.081	0.105	0.105
材	170100000101	焊接钢管 DN15	m	1.0300	-	-	-	-	-	-
	170100000201	焊接钢管 DN20	m	-	1.0300	-	-	-	-	-
	170100000301	焊接钢管 DN25	m	-	-	1.0300	-	-	-	-
	170100000400	焊接钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300	-	-	-
	170100000501	焊接钢管 DN40	m	-	-	-	-	1.0300	-	-
	170100000601	焊接钢管 DN50	m	-	-	-	-	-	1.0300	-
	181500270100	焊接钢管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-	-
	181500270200	焊接钢管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-	-
	181500270300	焊接钢管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-	-
	181500270400	焊接钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-	-
	181500270500	焊接钢管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-	-
	181500270600	焊接钢管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648	-
	030109050100	锁紧螺母 M15	个	0.8240	-	-	-	-	-	-
	030109050200	锁紧螺母 M20	个	-	0.8240	-	-	-	-	-
	030109050300	锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-	-	-	-
	030109050400	锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090	-	-	-
	030109050500	锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090	-	-
	030109050600	锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090	-
	290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.4120	-	-	-	-	-	-
	290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.4120	-	-	-	-	-
	290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545	-	-	-	-
	290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1545	-	-	-
	290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-	-	0.1545	-	-
	290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-	-	-	0.1545	-
	182500430100	钢管管卡子 15	个	1.2360	-	-	-	-	-	-
	182500430200	钢管管卡子 20	个	-	1.2360	-	-	-	-	-
	182500430300	钢管管卡子 25	个	-	-	0.8549	-	-	-	-
	182500430400	钢管管卡子 32	个	-	-	-	0.8549	-	-	-
	182500430500	钢管管卡子 40	个	-	-	-	-	0.6798	-	-
	182500430600	钢管管卡子 50	kg	-	-	-	-	-	-	0.6798
	010900090000	圆钢 φ10 以内	套	0.0088	0.0088	0.0090	0.0090	0.0278	0.0278	0.0278
	030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	个	-	-	-	-	0.6732	0.6732	0.6732
	030103340000	镀锌木螺钉	kg	2.4960	2.4960	1.7264	1.7264	0.6864	0.6864	0.6864
	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0083	0.0083	0.0090	0.0090	0.0113	0.0113	0.0113
	130500040000	防锈漆	kg	0.0207	0.0267	0.0335	0.0425	0.0503	0.0629	0.0629
	143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0046	0.0057	0.0074	0.0094	0.0109	0.0137	0.0137
	140500070000	铅油	kg	0.0057	0.0071	0.0102	0.0129	0.0145	0.0181	0.0181
	140100020000	清油	kg	0.0026	0.0033	0.0042	0.0053	0.0060	0.0074	0.0074
	030101070000	轻型铆栓	个	2.5200	2.5200	1.7430	1.7430	0.6930	0.6930	0.6930
	130100090000	沥青清漆	kg	-	-	0.0053	0.0053	0.0063	0.0063	0.0063
	031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0032	0.0032	0.0035	0.0035	0.0043	0.0043	0.0043
	991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006	0.0011	0.0011	0.0011
	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、配管、接地、刷漆等。

续表 C. 4. 91-2. 1 焊接钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-29	C4-11-30	C4-11-31	C4-11-32	C4-11-33
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					70	80	100	125	150
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 161	0. 213	0. 240	0. 264	0. 420
材	材	170100000800	焊接钢管 DN70	m	1. 0300	-	-	-	-
		170100000901	焊接钢管 DN80	m	-	1. 0300	-	-	-
		170100001001	焊接钢管 DN100	m	-	-	1. 0300	-	-
		170100001101	焊接钢管 DN125	m	-	-	-	1. 0300	-
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	-	-	-	1. 0300
		181500270700	焊接钢管接头 70	个	0. 1545	-	-	-	-
		181500270800	焊接钢管接头 80	个	-	0. 1545	-	-	-
		181500270900	焊接钢管接头 100	个	-	-	0. 1545	-	-
		181500271000	焊接钢管接头 125	个	-	-	-	0. 1545	-
		181500271100	焊接钢管接头 150	个	-	-	-	-	0. 1545
		030109050700	锁紧螺母 M70	个	0. 3090	-	-	-	-
		030109050800	锁紧螺母 M80	个	-	0. 3090	-	-	-
		030109050900	锁紧螺母 M100	个	-	-	0. 3090	-	-
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-	-	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0. 1545	-	-
		182500430700	钢管管卡子 70	个	0. 5150	-	-	-	-
		182500430800	钢管管卡子 80	个	-	0. 5150	-	-	-
		182500430900	钢管管卡子 100	个	-	-	0. 5150	-	-
		182500431000	钢管管卡子 125	个	-	-	-	0. 2884	-
		182500431100	钢管管卡子 150	kg	-	-	-	-	0. 2883
	料	010900090000	圆钢 φ10 以内	套	0. 0431	0. 0431	0. 0431	0. 0431	0. 0431
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	kg	1. 0200	1. 0200	1. 0200	0. 8160	0. 8160
		031301010000	电焊条(综合)	kg	0. 0136	0. 0136	0. 0136	0. 0136	0. 0136
		130500040000	防锈漆	kg	0. 0832	0. 0964	0. 1224	0. 1515	0. 1801
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0. 0179	0. 0216	0. 0266	0. 0327	0. 0384
		140500070000	铅油	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0300	0. 0376	0. 0440
		140100020000	清油	kg	0. 0093	0. 0109	0. 0141	0. 0173	0. 0204
		130100090000	沥青清漆	kg	0. 0088	0. 0100	0. 0128	0. 0158	0. 0186
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0033	0. 0033	0. 0033	0. 0033	0. 0033
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052
		991900080000	电动煨弯机	台班	0. 0011	0. 0032	0. 0032	0. 0032	0. 0105
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 0062	0. 0078	0. 0111	0. 0053	0. 0076
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、配管、接地、刷漆等。

表 C. 4. 91-2. 2 焊接钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-34	C4-11-35	C4-11-36	C4-11-37	C4-11-38	C4-11-39
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.041	0.041	0.048	0.048	0.079	0.088
	材	170100000101	焊接钢管 DN15	m	1.0300	-	-	-	-	-
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	-	1.0300	-	-	-	-
		170100000301	焊接钢管 DN25	m	-	-	1.0300	-	-	-
		170100000400	焊接钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300	-	-
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	-	-	-	-	1.0300	-
		170100000601	焊接钢管 DN50	m	-	-	-	-	-	1.0300
		181500270100	焊接钢管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-
		181500270200	焊接钢管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-
		181500270300	焊接钢管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-
		181500270400	焊接钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-
		181500270500	焊接钢管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-
		181500270600	焊接钢管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648
		030109050100	锁紧螺母 M15	个	0.8240	-	-	-	-	-
		030109050200	锁紧螺母 M20	个	-	0.8240	-	-	-	-
		030109050300	锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-	-	-
		030109050400	锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090	-	-
		030109050500	锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090	-
		030109050600	锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.4120	-	-	-	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.4120	-	-	-	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545	-	-	-
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1545	-	-
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-	-	0.1545	-
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	kg	-	-	-	-	-	0.1545
	料	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0088	0.0088	0.0090	0.0090	0.0278	0.0278
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0083	0.0083	0.0090	0.0090	0.0113	0.0113
		130500040000	防锈漆	kg	0.0086	0.0114	0.0143	0.0183	0.0229	0.0286
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0020	0.0024	0.0032	0.0041	0.0050	0.0062
		130100090000	沥青清漆	kg	-	-	0.0049	0.0062	0.0056	0.0070
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0032	0.0032	0.0035	0.0035	0.0043
	991900080000		电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006	0.0011	0.0011
	991900110100		套丝机 φ150	台班	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、固定、接地、接短管等。									

续表 C. 4. 91-2. 2 焊接钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号			C4-11-40	C4-11-41	C4-11-42	C4-11-43	C4-11-44		
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				70	80	100	125	150		
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 129	0. 191	0. 202	0. 254	0. 346	
	材	170100000800	焊接钢管 DN70	m	1.0300	-	-	-	-	
		170100000901	焊接钢管 DN80	m	-	1.0300	-	-	-	
		170100001001	焊接钢管 DN100	m	-	-	1.0300	-	-	
		170100001101	焊接钢管 DN125	m	-	-	-	1.0300	-	
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	-	-	-	1.0300	
		181500270700	焊接钢管接头 70	个	0. 1545	-	-	-	-	
		181500270800	焊接钢管接头 80	个	-	0. 1545	-	-	-	
		181500270900	焊接钢管接头 100	个	-	-	0. 1545	-	-	
		181500271000	焊接钢管接头 125	个	-	-	-	0. 0824	-	
		181500271100	焊接钢管接头 150	个	-	-	-	-	0. 0824	
		030109050700	锁紧螺母 M70	个	0. 3090	-	-	-	-	
	料	030109050800	锁紧螺母 M80	个	-	0. 3090	-	-	-	
		030109050900	锁紧螺母 M100	个	-	-	0. 3090	-	-	
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-	-	-	
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-	-	-	
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	kg	-	-	0. 1545	-	-	
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0. 0431	0. 0431	0. 0431	0. 0431	0. 0431	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0136	0. 0136	0. 0136	0. 0136	0. 0136	
		130500040000	防锈漆	kg	0. 0400	0. 0457	0. 0572	0. 0715	0. 0858	
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0. 0086	0. 0099	0. 0127	0. 0156	0. 0184	
		130100090000	沥青清漆	kg	0. 0088	0. 0100	0. 0128	0. 0158	0. 0186	
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0. 0033	0. 0033	0. 0033	0. 0033	0. 0033	
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052
			991900080000	电动煨弯机	台班	0. 0030	0. 0032	0. 0032	0. 0105	0. 0105
991900110100			套丝机 φ150	台班	0. 0062	0. 0078	0. 0111	0. 0053	0. 0076	
994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、固定、接地、接短管等。										

表 C. 4. 91-2. 3 焊接钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-45	C4-11-46	C4-11-47	C4-11-48	C4-11-49	C4-11-50
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25	32	40	50
类 别	m				消 耗 量					
	编 码	名 称 及 规 格	单 位							
	181500270100									
人 工	000105030000	综合用工二类	工日		0.048	0.048	0.059	0.059	0.094	0.094
	170100000101	焊接钢管 DN15	m		1.0300	-	-	-	-	-
	170100000201	焊接钢管 DN20	m		-	1.0300	-	-	-	-
材	170100000301	焊接钢管 DN25	m		-	-	1.0300	-	-	-
	170100000400	焊接钢管 DN32	m		-	-	-	1.0300	-	-
	170100000501	焊接钢管 DN40	m		-	-	-	-	1.0300	-
材	170100000601	焊接钢管 DN50	m		-	-	-	-	-	1.0300
	181500270100	焊接钢管接头 15	个		0.1648	-	-	-	-	-
	181500270200	焊接钢管接头 20	个		-	0.1648	-	-	-	-
材	181500270300	焊接钢管接头 25	个		-	-	0.1648	-	-	-
	181500270400	焊接钢管接头 32	个		-	-	-	0.1648	-	-
	181500270500	焊接钢管接头 40	个		-	-	-	-	0.1648	-
材	181500270600	焊接钢管接头 50	个		-	-	-	-	-	0.1648
	030109050100	锁紧螺母 M15	个		0.8240	-	-	-	-	-
	030109050200	锁紧螺母 M20	个		-	0.8240	-	-	-	-
材	030109050300	锁紧螺母 M25	个		-	-	0.3090	-	-	-
	030109050400	锁紧螺母 M32	个		-	-	-	0.3090	-	-
	030109050500	锁紧螺母 M40	个		-	-	-	-	0.3090	-
材	030109050600	锁紧螺母 M50	个		-	-	-	-	-	0.3090
	290637050100	塑料护口(钢管) 15	个		0.4120	-	-	-	-	-
	290637050200	塑料护口(钢管) 20	个		-	0.4120	-	-	-	-
材	290637050300	塑料护口(钢管) 25	个		-	-	0.1545	-	-	-
	290637050400	塑料护口(钢管) 32	个		-	-	-	0.1545	-	-
	290637050500	塑料护口(钢管) 40	个		-	-	-	-	0.1545	-
材	290637050600	塑料护口(钢管) 50	个		-	-	-	-	-	0.1545
	182500430100	钢管管卡子 15	个		1.2360	-	-	-	-	-
	182500430200	钢管管卡子 20	个		-	1.2360	-	-	-	-
材	182500430300	钢管管卡子 25	个		-	-	0.8549	-	-	-
	182500430400	钢管管卡子 32	个		-	-	-	0.8549	-	-
	182500430500	钢管管卡子 40	个		-	-	-	-	0.6798	-
材	182500430600	钢管管卡子 50	个		-	-	-	-	-	0.6798
	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg		0.0088	0.0088	0.0090	0.0090	0.0278	0.0278
	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套		2.4960	2.4960	1.7264	1.7264	1.3728	1.3728
料	031301010000	电焊条 (综合)	kg		0.0083	0.0083	0.0090	0.0090	0.0113	0.0113
	130500040000	防锈漆	kg		0.0207	0.0267	0.0335	0.0425	0.0503	0.0629
	143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg		0.0046	0.0057	0.0074	0.0093	0.0114	0.0143
料	140500070000	铅油	kg		0.0057	0.0071	0.0102	0.0129	0.0151	0.0191
	140100020000	清油	kg		0.0026	0.0033	0.0042	0.0053	0.0060	0.0074
	130100090000	沥青清漆	kg		-	-	0.0048	0.0061	0.0066	0.0070
料	031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg		0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033
	340000110000	其他材料	%		3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机	992500010000	电焊机 (综合)	台班		0.0032	0.0032	0.0035	0.0035	0.0043	0.0043
	991900080000	电动煨弯机	台班		-	-	0.0006	0.0006	0.0014	0.0014
	991900110100	套丝机 φ150	台班		0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065
具	994600040000	其他机具	%		3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、套丝、煨弯、配管、上卡子、接地、刷漆等。

续表 C. 4. 91-2. 3 焊接钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-51	C4-11-52	C4-11-53	C4-11-54	C4-11-55
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					70	80	100	125	150
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 149	0. 219	0. 219	0. 248	0. 307
材	材	170100000800	焊接钢管 DN70	m	1.0300	-	-	-	-
		170100000901	焊接钢管 DN80	m	-	1.0300	-	-	-
		170100001001	焊接钢管 DN100	m	-	-	1.0300	-	-
		170100001101	焊接钢管 DN125	m	-	-	-	1.0300	-
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	-	-	-	1.0300
		181500270700	焊接钢管接头 70	个	0. 1545	-	-	-	-
		181500270800	焊接钢管接头 80	个	-	0. 1545	-	-	-
		181500270900	焊接钢管接头 100	个	-	-	0. 1545	-	-
		181500271000	焊接钢管接头 125	个	-	-	-	0. 0824	-
		181500271100	焊接钢管接头 150	个	-	-	-	-	0. 0824
		030109050700	锁紧螺母 M70	个	0. 3090	-	-	-	-
		030109050800	锁紧螺母 M80	个	-	0. 3090	-	-	-
		030109050900	锁紧螺母 M100	个	-	-	0. 3090	-	-
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-	-	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0. 1545	-	-
		182500430700	钢管管卡子 70	个	0. 5150	-	-	-	-
		182500430800	钢管管卡子 80	个	-	0. 5150	-	-	-
		182500430900	钢管管卡子 100	个	-	-	0. 5150	-	-
		182500431000	钢管管卡子 125	个	-	-	-	0. 2884	-
		182500431100	钢管管卡子 150	kg	-	-	-	-	0. 2884
	料	010900090000	圆钢 φ10 以内	套	0. 0431	0. 0431	0. 0431	0. 0431	0. 0431
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	kg	1. 0400	1. 0400	1. 0400	0. 5824	0. 5824
		031301010000	电焊条(综合)	kg	0. 0136	0. 0136	0. 0136	0. 0136	0. 0136
		130500040000	防锈漆	kg	0. 0832	0. 0964	0. 1224	0. 1515	0. 1801
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0. 0179	0. 0206	0. 0266	0. 0327	0. 0384
		140500070000	铅油	kg	0. 0206	0. 0238	0. 0306	0. 0376	0. 0443
		140100020000	清油	kg	0. 0093	0. 0109	0. 0141	0. 0173	0. 0204
		130100090000	沥青清漆	kg	0. 0088	0. 0100	0. 0128	0. 0158	0. 0186
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0033	0. 0033	0. 0033	0. 0033	0. 0033
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052
		991900080000	电动煨弯机	台班	0. 0030	0. 0032	0. 0032	0. 0105	0. 0105
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 0062	0. 0078	0. 0111	0. 0053	0. 0076
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、套丝、煨弯、配管、上卡子、接地、刷漆等。

表 C. 4. 91-2. 4 焊接钢管钢索配管

项目	编 号				C4-11-56	C4-11-57	C4-11-58	C4-11-59
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					15	20	25	32
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.064	0.064	0.083	0.083
	材	170100000101	焊接钢管 DN15	m	1.0300	-	-	-
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	-	1.0300	-	-
		170100000301	焊接钢管 DN25	m	-	-	1.0300	-
		170100000400	焊接钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300
		181500270100	焊接钢管接头 15	个	0.1648	-	-	-
		181500270200	焊接钢管接头 20	个	-	0.1648	-	-
		181500270300	焊接钢管接头 25	个	-	-	0.1648	-
		181500270400	焊接钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648
		030109050100	锁紧螺母 M15	个	0.3090	-	-	-
		030109050200	锁紧螺母 M20	个	-	0.3090	-	-
		030109050300	锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-
		030109050400	锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.1545	-	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.1545	-	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545	-
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1545
		182500430100	钢管管卡子 15	个	1.2360	-	-	-
		182500430200	钢管管卡子 20	个	-	1.2360	-	-
		182500430300	钢管管卡子 25	个	-	-	1.0300	-
		182500430400	钢管管卡子 32	kg	-	-	-	1.0300
		010900090000	圆钢 φ10 以内	套	0.0073	0.0073	0.0090	0.0090
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	kg	1.2480	1.2480	1.0400	1.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0069	0.0069	0.0090	0.0090
		130500040000	防锈漆	kg	0.0270	0.0267	0.0335	0.0425
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0046	0.0057	0.0074	0.0094
		140500070000	铅油	kg	0.0057	0.0071	0.0102	0.0129
		140100020000	清油	kg	0.0026	0.0033	0.0042	0.0043
		130100090000	沥青清漆	kg	-	-	0.0048	0.0061
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0027	0.0027	0.0035	0.0035
		991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、上卡子、锯管、套丝、煨弯、配管、接地、刷漆等。								

表 C. 4. 91-2. 5 焊接钢管埋设

项目	编 号				C4-11-60	C4-11-61	C4-11-62	C4-11-63	C4-11-64	C4-11-65
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.031	0.031	0.037	0.037	0.042	0.042
	材	170100000101	焊接钢管 DN15	m	1.0300	-	-	-	-	-
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	-	1.0300	-	-	-	-
		170100000301	焊接钢管 DN25	m	-	-	1.0300	-	-	-
		170100000400	焊接钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300	-	-
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	-	-	-	-	1.0300	-
		170100000601	焊接钢管 DN50	m	-	-	-	-	-	1.0300
		181500270100	焊接钢管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-
		181500270200	焊接钢管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-
		181500270300	焊接钢管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-
		181500270400	焊接钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-
		181500270500	焊接钢管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-
		181500270600	焊接钢管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648
		030109050100	锁紧螺母 M15	个	0.2060	-	-	-	-	-
		030109050200	锁紧螺母 M20	个	-	0.2060	-	-	-	-
		030109050300	锁紧螺母 M25	个	-	-	0.2060	-	-	-
		030109050400	锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.2060	-	-
		030109050500	锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.2060	-
		030109050600	锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.2060
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.1030	-	-	-	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.1030	-	-	-	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1030	-	-	-
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1030	-	-
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-	-	0.1030	-
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	kg	-	-	-	-	-	0.1030
	料	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0073	0.0073	0.0090	0.0090	0.0278	0.0278
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0069	0.0069	0.0090	0.0090	0.0113	0.0113
		130500040000	防锈漆	kg	0.0086	0.0114	0.0143	0.0183	0.0229	0.0286
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0020	0.0024	0.0032	0.0041	0.0050	0.0062
		130100090000	沥青清漆	kg	-	-	0.0049	0.0062	0.0056	0.0070
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0027	0.0027	0.0035	0.0035	0.0043	0.0043
		991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006	0.0011	0.0011
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0058	0.0058	0.0058	0.0058	0.0058	0.0058
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括沟底夯实、锯管、套丝、煨弯、打喇叭口、接口、接地、敷设、刷漆、堵管口等。

续表 C. 4. 91-2. 5 焊接钢管埋设

项目	编 号				C4-11-66	C4-11-67	C4-11-68	C4-11-69	C4-11-70	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					70	80	100	125	150	
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.057	0.057	0.080	0.104	0.128	
	材	170100000800	焊接钢管 DN70	m	1.0300	-	-	-	-	
		170100000901	焊接钢管 DN80	m	-	1.0300	-	-	-	
		170100001001	焊接钢管 DN100	m	-	-	1.0300	-	-	
		170100001101	焊接钢管 DN125	m	-	-	-	1.0300	-	
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	-	-	-	1.0300	
		181500270700	焊接钢管接头 70	个	0.1545	-	-	-	-	
		181500270800	焊接钢管接头 80	个	-	0.1545	-	-	-	
		181500270900	焊接钢管接头 100	个	-	-	0.1545	-	-	
		181500271000	焊接钢管接头 125	个	-	-	-	0.0824	-	
		181500271100	焊接钢管接头 150	个	-	-	-	-	0.0824	
		030109050700	锁紧螺母 M70	个	0.2060	-	-	-	-	
		030109050800	锁紧螺母 M80	个	-	0.2060	-	-	-	
		030109050900	锁紧螺母 M100	个	-	-	0.2060	-	-	
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0.1030	-	-	-	-	
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0.1030	-	-	-	
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	kg	-	-	0.1030	-	-	
	料	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0431	0.0431	0.0431	0.0431	0.0431	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0136	0.0136	0.0136	0.0136	0.0136	
		130500040000	防锈漆	kg	0.0400	0.0457	0.0572	0.0715	0.0858	
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0086	0.0099	0.0127	0.0156	0.0184	
		130100090000	沥青清漆	kg	0.0088	0.0100	0.0128	0.0158	0.0186	
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0052	0.0052	0.0052	0.0052	0.0052
			991900080000	电动煨弯机	台班	0.0030	0.0032	0.0032	0.0110	0.0105
			991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0055	0.0070	0.0099	0.0086	0.0122
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括沟底夯实、锯管、套丝、煨弯、打喇叭口、接口、接地、敷设、刷漆、堵管口等。										

表 C. 4. 91-3. 1 镀锌钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-71	C4-11-72	C4-11-73	C4-11-74	C4-11-75	C4-11-76
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25	32	40	50
类别	m				消 耗 量					
	编 码	名 称 及 规 格	单 位							
人工	000105030000	综合用工二类	工日		0.066	0.066	0.081	0.081	0.105	0.105
	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300						
材	170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300					
	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300				
	170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300			
	170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	-	-	-	1.0300		
	170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	-	-	-	1.0300	
	181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648						
	181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648					
	290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648				
	290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648			
	290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648		
	290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648	
	030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.8240						
	030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.8240					
	030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090				
	030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090			
	030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090		
	030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090	
	290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.4120						
	290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.4120					
	290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545				
	290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1545			
	290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-	-	0.1545		
	290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-	-	-	0.1545	
	182500390100	镀锌管卡子 15	个	1.2360						
	182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	1.2360					
	182500390300	镀锌管卡子 25	个	-	-	0.8549				
	182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	-	0.8549			
	182500390500	镀锌管卡子 40	个	-	-	-	-	0.6798		
	182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6798	
	270600050100	钢管接地卡子 15	个	0.7416						
	270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.7416					
	270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.4841				
	270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-	0.4841			
	270600050500	钢管接地卡子 40	个	-	-	-	-	0.4841		
	270600050600	钢管接地卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.4841	
	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0631	0.0631	0.0631	0.0631	
	030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	-	-	-	-	0.6732	0.6732	
	030103340000	镀锌木螺钉	个	2.4960	2.4960	1.7264	1.7264	0.6864	0.6864	
	140500070000	铅油	kg	0.0057	0.0071	0.0102	0.0129	0.0145	0.0181	
	140100020000	清油	kg	0.0026	0.0033	0.0042	0.0053	0.0060	0.0074	
	030101070000	轻型铆栓	个	2.5200	2.5200	1.7430	1.7430	0.6930	0.6930	
	031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	
机	991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006	0.0011	0.0011	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。

续表 C. 4. 91-3. 1 镀锌钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-77	C4-11-78	C4-11-79	C4-11-80	C4-11-81
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					70	80	100	125	150
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 161	0. 213	0. 213	0. 264	0. 420
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	1.0300	-	-	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	1.0300	-	-	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	1.0300	-	-
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	-	-	-	1.0300	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	-	-	-	1.0300
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	0. 1502	-	-	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	0. 1502	-	-	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	0. 1502	-	-
		290613010700	镀锌钢管接头 125	个	-	-	-	0. 0824	-
		290613010800	镀锌钢管接头 150	个	-	-	-	-	0. 0824
		030109060700	镀锌锁紧螺母 M70	个	0. 3090	-	-	-	-
		030109060800	镀锌锁紧螺母 M80	个	-	0. 3090	-	-	-
		030109060900	镀锌锁紧螺母 M100	个	-	-	0. 3090	-	-
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-	-	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0. 1545	-	-
		182500390700	镀锌管卡子 70	个	0. 5150	-	-	-	-
		182500390800	镀锌管卡子 80	个	-	0. 5150	-	-	-
		182500390900	镀锌管卡子 100	个	-	-	0. 5150	-	-
		182500391000	镀锌管卡子 125	个	-	-	-	0. 2884	-
		182500391100	镀锌管卡子 150	个	-	-	-	-	0. 2883
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	0. 4635	-	-	-	-
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	0. 4635	-	-	-
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-	0. 4635	-	-
		270600051000	钢管接地卡子 125	个	-	-	-	0. 1602	-
		270600051100	钢管接地卡子 150	个	-	-	-	-	0. 1652
	料	030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	1.0200	1.0200	1.0200	0. 8160	0. 8160
		280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0.0764	0.0764	0.0764	0.0407	0.0407
		140500070000	铅油	kg	0.0200	0.0200	0.0300	0.0376	0.0440
		140100020000	清油	kg	0.0093	0.0109	0.0141	0.0173	0.0204
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0062	0.0078	0.0111	0.0053	0.0076
		991900080000	电动煨弯机	台班	0.0011	0.0032	0.0032	0.0032	0.0105
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。								

表 C. 4. 91-3. 2 镀锌钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-82	C4-11-83	C4-11-84	C4-11-85	C4-11-86	C4-11-87	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					15	20	25	32	40	50	
工 程 量 计 量 单 位					m						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.041	0.041	0.048	0.050	0.080	0.088	
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300	-	-	-	-	-	
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300	-	-	-	-	
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300	-	-	-	
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300	-	-	
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	-	-	-	1.0300	-	
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	-	-	-	1.0300	
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-	
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-	
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-	
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-	
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-	
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648	
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.8240	-	-	-	-	-	
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.8240	-	-	-	-	
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-	-	-	
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090	-	-	
		030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090	-	
		030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090	
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.4120	-	-	-	-	-	
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.4120	-	-	-	-	
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545	-	-	-	
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1545	-	-	
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-	-	0.1545	-	
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-	-	-	0.1545	
		料	270600050100	钢管接地卡子 15	个	0.6406	-	-	-	-	-
			270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.6406	-	-	-	-
			270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.4841	-	-	-
			270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-	0.4841	-	-
	270600050500		钢管接地卡子 40	个	-	-	-	-	0.4841	-	
	270600050600		钢管接地卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.4841	
	280300121400		绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0631	0.0631	0.0631	0.0631	
	031507110000		镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000		
机具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065		
	991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006	0.0011	0.0011		
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、固定、接地、接短管等。											

注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、固定、接地、接短管等。

续表 C. 4. 91-3. 2 镀锌钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-88	C4-11-89	C4-11-90	C4-11-91	C4-11-92	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					70	80	100	125	150	
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.129	0.191	0.202	0.254	0.346	
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	1.0300	-	-	-	-	
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	1.0300	-	-	-	
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	1.0300	-	-	
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	-	-	-	1.0300	-	
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	-	-	-	1.0300	
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	0.1545	-	-	-	-	
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	0.1545	-	-	-	
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	0.1545	-	-	
		290613010700	镀锌钢管接头 125	个	-	-	-	0.0824	-	
		290613010800	镀锌钢管接头 150	个	-	-	-	-	0.0824	
	料	030109060700	镀锌锁紧螺母 M70	个	0.3090	-	-	-	-	
		030109060800	镀锌锁紧螺母 M80	个	-	0.3090	-	-	-	
		030109060900	镀锌锁紧螺母 M100	个	-	-	0.3090	-	-	
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0.1545	-	-	-	-	
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0.1545	-	-	-	
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0.1545	-	-	
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	0.4635	-	-	-	-	
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	0.4635	-	-	-	
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-	0.4635	-	-	
		270600051000	钢管接地卡子 125	个	-	-	-	0.2472	-	
		270600051100	钢管接地卡子 150	个	-	-	-	-	0.2472	
		280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0.0764	0.0764	0.0764	0.0407	0.0407	
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
		机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0021	0.0026	0.0037	0.0053	0.0076
			991900080000	电动煨弯机	台班	0.0030	0.0032	0.0032	0.0105	0.0105
994600040000			其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、固定、接地、接短管等。										

注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、固定、接地、接短管等。

表 C. 4. 91-3. 3 镀锌钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-93	C4-11-94	C4-11-95	C4-11-96	C4-11-97	C4-11-98
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25	32	40	50
类别	m				消 耗 量					
	编 码	名 称 及 规 格	单 位							
人工	000105030000	综合用工二类	工日		0.048	0.048	0.059	0.059	0.094	0.094
材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300	-	-	-	-	-	-
	170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300	-	-	-	-	-
	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300	-	-	-	-
	170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300	-	-	-
	170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	-	-	-	1.0300	-	-
	170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	-	-	-	1.0300	-
	181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-	-
	181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-	-
	290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-	-
	290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-	-
	290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-	-
	290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648	-
	030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.8240	-	-	-	-	-	-
	030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.8240	-	-	-	-	-
	030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-	-	-	-
	030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090	-	-	-
	030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	0.3090	-	-
	030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	0.3090	-
	290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.4120	-	-	-	-	-	-
	290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.4120	-	-	-	-	-
	290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545	-	-	-	-
	290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1545	-	-	-
	290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-	-	0.1545	-	-
	290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-	-	-	0.1545	-
	182500390100	镀锌管卡子 15	个	1.2360	-	-	-	-	-	-
	182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	1.2360	-	-	-	-	-
	182500390300	镀锌管卡子 25	个	-	-	0.8549	-	-	-	-
	182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	-	0.8549	-	-	-
	182500390500	镀锌管卡子 40	个	-	-	-	-	0.6798	-	-
	182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6798	-
	270600050100	钢管接地卡子 15	个	0.7416	-	-	-	-	-	-
	270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.7416	-	-	-	-	-
	270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.4841	-	-	-	-
	270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-	0.4841	-	-	-
	270600050500	钢管接地卡子 40	个	-	-	-	-	0.4841	-	-
	270600050600	钢管接地卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.4841	-
料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.4960	2.4960	1.7264	1.7264	1.3728	1.3728	-
	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0631	0.0631	0.0631	0.0631	-
	031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033	-
	140500070000	铅油	kg	0.0057	0.0071	0.0102	0.0129	0.0151	0.0191	-
	140100020000	清油	kg	0.0026	0.0033	0.0042	0.0053	0.0060	0.0074	-
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	-
	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065	-
	991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006	0.0011	0.0011	-
具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	-

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、上卡子、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。

续表 C. 4. 91-3. 3 镀锌钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-99	C4-11-100	C4-11-101
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					70	80	100
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 149	0. 219	0. 219
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	1. 0300	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	1. 0300	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	1. 0300
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	-	-	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	-	-
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	0. 1545	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	0. 1545	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	0. 1545
		290613010700	镀锌钢管接头 125	个	-	-	-
		290613010800	镀锌钢管接头 150	个	-	-	-
		030109060700	镀锌锁紧螺母 M70	个	0. 3090	-	-
		030109060800	镀锌锁紧螺母 M80	个	-	0. 3090	-
		030109060900	镀锌锁紧螺母 M100	个	-	-	0. 3090
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0. 1545
		182500390700	镀锌管卡子 70	个	0. 5150	-	-
		182500390800	镀锌管卡子 80	个	-	0. 5150	-
		182500390900	镀锌管卡子 100	个	-	-	0. 5150
		182500391000	镀锌管卡子 125	个	-	-	-
		182500391100	镀锌管卡子 150	个	-	-	-
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	0. 4635	-	-
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	0. 4635	-
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-	0. 4635
		270600051000	钢管接地卡子 125	个	-	-	-
		270600051100	钢管接地卡子 150	个	-	-	-
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	1. 0400	1. 0400	1. 0400
		280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0. 0764	0. 0764	0. 0764
		140500070000	铅油	kg	0. 0206	0. 0238	0. 0306
		140100020000	清油	kg	0. 0093	0. 0109	0. 0141
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0033	0. 0033	0. 0033
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 0062	0. 0078	0. 0111
		991900080000	电动煨弯机	台班	0. 0030	0. 0032	0. 0032
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、上卡子、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。

续表 C. 4. 91-3. 3 镀锌钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-102	C4-11-103
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					125	150
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.248	0.263
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	1.0300	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	1.0300
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-
		290613010700	镀锌钢管接头 125	个	0.0824	-
		290613010800	镀锌钢管接头 150	个	-	0.0824
		030109060700	镀锌锁紧螺母 M70	个	-	-
		030109060800	镀锌锁紧螺母 M80	个	-	-
		030109060900	镀锌锁紧螺母 M100	个	-	-
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-
		182500390700	镀锌管卡子 70	个	-	-
		182500390800	镀锌管卡子 80	个	-	-
		182500390900	镀锌管卡子 100	个	-	-
		182500391000	镀锌管卡子 125	个	0.2884	-
		182500391100	镀锌管卡子 150	个	-	0.2884
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	-	-
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	-
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-
		270600051000	钢管接地卡子 125	个	0.2472	-
		270600051100	钢管接地卡子 150	个	-	0.2472
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	0.5824	0.5824
		280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0.0407	0.0407
		140500070000	铅油	kg	0.0376	0.0443
		140100020000	清油	kg	0.0173	0.0204
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0160	0.0228
		991900080000	电动煨弯机	台班	0.0105	0.0105
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、上卡子、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。

表 C. 4. 91-3. 4 镀锌钢管钢索配管

项目	编 号				C4-11-104	C4-11-105	C4-11-106	C4-11-107
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					15	20	25	32
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.064	0.064	0.083	0.083
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300	-	-	-
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300	-	-
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300	-
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-	1.0300
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648	-	-	-
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648	-	-
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648	-
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-	0.1648
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.3090	-	-	-
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.3090	-	-
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.3090	-
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	0.3090
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.1545	-	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.1545	-	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545	-
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	0.1545
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	1.2360	-	-	-
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	1.2360	-	-
		182500390300	镀锌管卡子 25	个	-	-	1.0300	-
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	-	1.0300
		270600050100	钢管接地卡子 15	个	0.4841	-	-	-
		270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.4841	-	-
		270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.4841	-
		270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-	0.4841
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	1.2480	1.2480	1.0400	1.0400
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0631	0.0631	0.0631	0.0631
		140500070000	铅油	kg	0.0057	0.0071	0.0102	0.0129
		140100020000	清油	kg	0.0026	0.0033	0.0042	0.0053
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0065	0.0065	0.0065	0.0065
		991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	0.0006
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、上卡子、锯管、套丝、煨弯、配管、接地等。

表 C. 4. 91-3. 5 镀锌钢管埋设

项目	编 号				C4-11-108	C4-11-109	C4-11-110
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					15	20	25
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.031	0.031	0.037
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300	-	-
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300	-
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	-	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	-
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648	-	-
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648	-
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	-	-
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	-
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	0.2060	-	-
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	0.2060	-
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	0.2060
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-
		030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-
		030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.1030	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.1030	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1030
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-
		270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.4326	-
		270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.4326
		270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-
		270600050500	钢管接地卡子 40	个	-	-	-
		270600050600	钢管接地卡子 50	个	-	-	-
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0529	0.0529	0.0529
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0058	0.0058	0.0058
		991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括沟底夯实、锯管、套丝、煨弯、打喇叭口、接口、接地、敷设、堵管口等。

续表 C. 4. 91-3. 5 镀锌钢管埋设

项目	编 号				C4-11-111	C4-11-112	C4-11-113	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					32	40	50	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.037	0.042	0.042	
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	-	-	-	
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	-	-	
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	-	
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	1.0300	-	-	
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	1.0300	-	
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	1.0300	
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	-	-	-	
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	-	-	
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	-	
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	0.1648	-	-	
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	0.1648	-	
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	0.1648	
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	-	-	-	
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	-	-	
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	-	
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	0.2060	-	-	
		030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	0.2060	-	
		030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	0.2060	
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	-	-	-	
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	-	-	
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	-	
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	0.1030	-	-	
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	0.1030	-	
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	0.1030	
		料	270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	-	-
			270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	-
			270600050400	钢管接地卡子 32	个	0.4326	-	-
			270600050500	钢管接地卡子 40	个	-	0.4326	-
	270600050600		钢管接地卡子 50	个	-	-	0.4326	
	280300121400		绝缘导线 BVR-4	m	0.0529	0.0529	0.0529	
	031507110000		镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033	
	340000110000		其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0058	0.0058	0.0058
			991900080000	电动煨弯机	台班	0.0006	0.0011	0.0011
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括沟底夯实、锯管、套丝、煨弯、打喇叭口、接口、接地、敷设、堵管口等。								

续表 C. 4. 91-3. 5 镀锌钢管埋设

项目	编 号				C4-11-114	C4-11-115	C4-11-116
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					70	80	100
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.057	0.057	0.080
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	1.0300	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	1.0300	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	1.0300
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	-	-	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	-	-
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	0.1545	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	0.1545	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	0.1545
		290613010700	镀锌钢管接头 125	个	-	-	-
		290613010800	镀锌钢管接头 150	个	-	-	-
		030109060700	镀锌锁紧螺母 M70	个	0.2060	-	-
		030109060800	镀锌锁紧螺母 M80	个	-	0.2060	-
		030109060900	镀锌锁紧螺母 M100	个	-	-	0.2060
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0.1030	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0.1030	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0.1030
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	0.4120	-	-
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	0.4120	-
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-	0.4120
		270600051000	钢管接地卡子 125	个	-	-	-
		270600051100	钢管接地卡子 150	个	-	-	-
	料	280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0.0636	0.0636	0.0636
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0055	0.0070	0.0099
		991900080000	电动煨弯机	台班	0.0030	0.0032	0.0032
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括沟底夯实、锯管、套丝、煨弯、打喇叭口、接口、接地、敷设、堵管口等。

续表 C. 4. 91-3. 5 镀锌钢管埋设

项目	编 号			C4-11-117	C4-11-118	
	名 称			公称直径(mm 以内)		
				125	150	
	工 程 量 计 量 单 位				m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 104	0. 128
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	1. 0300	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	1. 0300
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-
		290613010700	镀锌钢管接头 125	个	0. 0824	-
		290613010800	镀锌钢管接头 150	个	-	0. 0824
		030109060700	镀锌锁紧螺母 M70	个	-	-
		030109060800	镀锌锁紧螺母 M80	个	-	-
		030109060900	镀锌锁紧螺母 M100	个	-	-
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	-	-
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	-
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-
		270600051000	钢管接地卡子 125	个	0. 2472	-
		270600051100	钢管接地卡子 150	个	-	0. 2472
	280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0. 0407	0. 0407	
	031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0. 0033	0. 0033	
	340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 0086	0. 0122
		991900080000	电 动 煨 弯 机	台班	0. 0110	0. 0105
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
	注 :工作内容包括沟底夯实、锯管、套丝、煨弯、打喇叭口、接口、接地、敷设、堵管口等。					

表 C. 4. 91-4. 1 紧定（扣压）式薄壁钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-119	C4-11-120	C4-11-121	C4-11-122	C4-11-123	C4-11-124
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.047	0.050	0.054	0.058	0.064	0.069
	材	290605010000	JDG(KBG) 薄壁钢管	m	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		290627020100	JDG(KBG) 直管对接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-
		290627020200	JDG(KBG) 直管对接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-
		290627020300	JDG(KBG) 直管对接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-
		290627020400	JDG(KBG) 直管对接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-
		290627020500	JDG(KBG) 直管对接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-
		290627020600	JDG(KBG) 直管对接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648
		290631000100	JDG(KBG) 螺纹盒接头 15	个	0.4120	-	-	-	-	-
		290631000200	JDG(KBG) 螺纹盒接头 20	个	-	0.4120	-	-	-	-
		290631000300	JDG(KBG) 螺纹盒接头 25	个	-	-	0.2575	-	-	-
		290631000400	JDG(KBG) 螺纹盒接头 32	个	-	-	-	0.2575	-	-
		290631000500	JDG(KBG) 螺纹盒接头 40	个	-	-	-	-	0.1751	-
		290631000600	JDG(KBG) 螺纹盒接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1751
		182500150100	JDG(KBG) 管卡子 15	个	1.4420	-	-	-	-	-
		182500150200	JDG(KBG) 管卡子 20	个	-	1.4420	-	-	-	-
		182500150300	JDG(KBG) 管卡子 25	个	-	-	0.8549	-	-	-
		182500150400	JDG(KBG) 管卡子 32	个	-	-	-	0.8549	-	-
		182500150500	JDG(KBG) 管卡子 40	个	-	-	-	-	0.6789	-
		182500150600	JDG(KBG) 管卡子 50	个	-	-	-	-	-	0.6789
		料	030103340000	镀锌木螺钉	个	2.9120	2.9120	1.7260	1.7260	0.6860
	030101070000		轻型铆栓	套	2.9400	2.9400	1.7430	1.7430	0.6930	0.6930
	030107020100		镀锌膨胀螺栓 M6	kg	-	-	-	-	0.6739	0.6739
	031507110000		镀锌铁丝 13# ~ 17#	%	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、上卡子、锯管、配管、接管、固定、安装管件等。										

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、上卡子、锯管、配管、接管、固定、安装管件等。

表 C. 4. 91-4. 2 紧定 (扣压) 式薄壁钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-125	C4-11-126	C4-11-127	C4-11-128	C4-11-129	C4-11-130
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.037	0.041	0.045	0.049	0.056	0.060
	材 料	290605010000	JDG(KBG) 薄壁钢管	m	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		290627020100	JDG(KBG) 直管对接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-
		290627020200	JDG(KBG) 直管对接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-
		290627020300	JDG(KBG) 直管对接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-
		290627020400	JDG(KBG) 直管对接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-
		290627020500	JDG(KBG) 直管对接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-
		290627020600	JDG(KBG) 直管对接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648
		290631000100	JDG(KBG) 螺纹盒接头 15	个	0.4120	-	-	-	-	-
		290631000200	JDG(KBG) 螺纹盒接头 20	个	-	0.4120	-	-	-	-
		290631000300	JDG(KBG) 螺纹盒接头 25	个	-	-	0.2575	-	-	-
		290631000400	JDG(KBG) 螺纹盒接头 32	个	-	-	-	0.2575	-	-
		290631000500	JDG(KBG) 螺纹盒接头 40	个	-	-	-	-	0.1751	-
		290631000600	JDG(KBG) 螺纹盒接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1751
	料	031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、锯管、配管、接短管、固定、安装管件等。										

表 C. 4. 91-4. 3 紧定（扣压）式薄壁钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-131	C4-11-132	C4-11-133	C4-11-134	C4-11-135	C4-11-136
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.038	0.043	0.052	0.057	0.062	0.067
	材	290605010000	JDG(KBG)薄壁钢管	m	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		290627020100	JDG(KBG)直管对接头 15	个	0.1648	-	-	-	-	-
		290627020200	JDG(KBG)直管对接头 20	个	-	0.1648	-	-	-	-
		290627020300	JDG(KBG)直管对接头 25	个	-	-	0.1648	-	-	-
		290627020400	JDG(KBG)直管对接头 32	个	-	-	-	0.1648	-	-
		290627020500	JDG(KBG)直管对接头 40	个	-	-	-	-	0.1648	-
		290627020600	JDG(KBG)直管对接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1648
		290631000100	JDG(KBG)螺纹盒接头 15	个	0.4120	-	-	-	-	-
		290631000200	JDG(KBG)螺纹盒接头 20	个	-	0.4120	-	-	-	-
		290631000300	JDG(KBG)螺纹盒接头 25	个	-	-	0.2575	-	-	-
		290631000400	JDG(KBG)螺纹盒接头 32	个	-	-	-	0.2575	-	-
		290631000500	JDG(KBG)螺纹盒接头 40	个	-	-	-	-	0.1751	-
		290631000600	JDG(KBG)螺纹盒接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1751
		182500150100	JDG(KBG)管卡子 15	个	1.2360	-	-	-	-	-
		182500150200	JDG(KBG)管卡子 20	个	-	1.2360	-	-	-	-
		182500150300	JDG(KBG)管卡子 25	个	-	-	0.8549	-	-	-
		182500150400	JDG(KBG)管卡子 32	个	-	-	-	0.8549	-	-
		182500150500	JDG(KBG)管卡子 40	个	-	-	-	-	0.6789	-
		182500150600	JDG(KBG)管卡子 50	套	-	-	-	-	-	0.6789
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	kg	2.4960	2.4960	1.7264	1.7264	1.3728	1.3728
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	%	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、上卡子、锯管、煨弯、配管、安装管件等。										

表 C. 4. 91-4. 4 紧定（扣压）式薄壁钢管沿钢索配管

项目	编 号				C4-11-137	C4-11-138	C4-11-139	C4-11-140
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					15	20	25	32
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.055	0.058	0.068	0.072
	材	290605010000	JDG(KBG)薄壁钢管	m	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		290627020100	JDG(KBG)直管对接头 15	个	0.1648	-	-	-
		290627020200	JDG(KBG)直管对接头 20	个	-	0.1648	-	-
		290627020300	JDG(KBG)直管对接头 25	个	-	-	0.1648	-
		290627020400	JDG(KBG)直管对接头 32	个	-	-	-	0.1648
		290631000100	JDG(KBG)螺纹盒接头 15	个	0.4120	-	-	-
		290631000200	JDG(KBG)螺纹盒接头 20	个	-	0.4120	-	-
		290631000300	JDG(KBG)螺纹盒接头 25	个	-	-	0.2575	-
		290631000400	JDG(KBG)螺纹盒接头 32	个	-	-	-	0.2575
		182500360100	吊管卡子(JDG、KBG 管) 15	付	1.3390	-	-	-
		182500360200	吊管卡子(JDG、KBG 管) 20	付	-	1.3390	-	-
		182500360300	吊管卡子(JDG、KBG 管) 25	付	-	-	1.0300	-
		182500360400	吊管卡子(JDG、KBG 管) 32	付	-	-	-	1.0300
	料	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	1.3520	1.3520	1.0400	1.0400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	1.3520	1.3520	1.0400	1.0400
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、上卡子、锯管、煨弯、配管、安装管件等。								

表 C. 4. 91-5. 1 防爆镀锌钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-141	C4-11-142	C4-11-143
	名 称				公称直径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25
					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗	量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.091	0.091	0.105
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300	-	-
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300	-
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	-	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	-
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648	-	-
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648	-
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	-	-
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	-
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.1545	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.1545	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-
		181500210100	镀锌活接头 15	个	0.2575	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	0.2575	-
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	0.1545
		181500210400	镀锌活接头 32	个	-	-	-
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	1.2360	-	-
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	1.2360	-
		182500390300	镀锌管卡子 25	个	-	-	0.8549
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	-
		182500390500	镀锌管卡子 40	个	-	-	-
		182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-
		030103340000	镀锌木螺钉	个	2.4960	2.4960	1.7264
		030101070000	轻型铆栓	个	2.5200	2.5200	1.7430
		270600050100	钢管接地卡子 15	个	0.9991	-	-
		270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.9991	-
		270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.7931
		270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-
		270600050500	钢管接地卡子 40	个	-	-	-
		270600050600	钢管接地卡子 50	个	-	-	-
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0937
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	-	-	-
		140500070000	铅油	kg	0.0066	0.0083	0.0107
		140100020000	清油	kg	0.0026	0.0033	0.0042
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
机具	机	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0134	0.0134	0.0106
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0240	0.0240	0.0240
		991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、上卡子、配管、接地、气密性试验等。

附表 C. 4. 91-5. 1 防爆镀锌钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号			C4-11-144	C4-11-145	C4-11-146		
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				32	40	50		
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 105	0. 130	0. 130	
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	-	-	-	
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	-	-	
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	-	
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	1. 0300	-	-	
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	1. 0300	-	
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	1. 0300	
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	-	-	-	
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	-	-	
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	-	
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	0. 1648	-	-	
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	0. 1648	-	
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	0. 1648	
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	-	-	-	
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	-	-	
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	-	
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	0. 1545	-	-	
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	0. 1545	-	
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	0. 1545	
		181500210100	镀锌活接头 15	个	-	-	-	
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	-	-	
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	-	
		181500210400	镀锌活接头 32	个	0. 1545	-	-	
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	-	-	-	
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	-	-	
		182500390300	镀锌管卡子 25	个	-	-	-	
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	0. 8549	-	-	
		182500390500	镀锌管卡子 40	个	-	0. 6798	-	
		182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	0. 6798	
		030103340000	镀锌木螺钉	个	1. 7264	0. 6864	0. 6864	
		030101070000	轻型铆栓	个	1. 7430	0. 6930	0. 6930	
		料	270600050100	钢管接地卡子 15	个	-	-	-
			270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	-	-
			270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	-
	270600050400		钢管接地卡子 32	个	0. 7931	-	-	
	270600050500		钢管接地卡子 40	个	-	0. 4841	-	
	270600050600		钢管接地卡子 50	个	-	-	0. 4841	
	280300121400		绝缘导线 BVR-4	m	0. 0937	0. 0631	0. 0631	
	030107020100		镀锌膨胀螺栓 M6	套	-	0. 6864	0. 6864	
	140500070000		铅油	kg	0. 0136	0. 0158	0. 0198	
	140100020000		清油	kg	0. 0053	0. 0060	0. 0074	
	031507110000		镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0. 0033	0. 0033	0. 0033	
340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
机具	991900110100		套丝机 φ150	台班	0. 0106	0. 0065	0. 0065	
	994300020200		空压机 0. 6m³/min	台班	0. 0240	0. 0340	0. 0340	
	991900080000		电动煨弯机	台班	0. 0006	0. 0014	0. 0014	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000		

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、上卡子、配管、接地、气密性试验等。

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、上卡子、配管、接地、气密性试验等。

续表 C. 4. 91-5. 1 防爆镀锌钢管砖、混凝土结构明配

项目	编 号				C4-11-147	C4-11-148	C4-11-149
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					70	80	100
	工 程 量 计 量 单 位					m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 186	0. 238	0. 238
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	1.0300	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	1.0300	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	1.0300
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	0. 1545	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	0. 1545	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	0. 1545
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0. 1545
		182500390700	镀锌管卡子 70	个	0. 5150	-	-
		182500390800	镀锌管卡子 80	个	-	0. 5150	-
		182500390900	镀锌管卡子 100	个	-	-	0. 5150
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	0. 4635	-	-
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	0. 4635	-
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-	0. 4635
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	1.0400	1.0400	1.0400
		280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0.0764	0.0764	0.0764
	140500070000	铅油	kg	0.0226	0.0254	0.0326	
	140100020000	清油	kg	0.0093	0.0109	0.0141	
	031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0062	0.0078	0.0111
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0580	0.0580	0.0580
		991900080000	电动煨弯机	台班	0.0021	0.0024	0.0024
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包 括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、上卡子、配管、接地、气密性试验等。							

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯管、套丝、煨弯、上卡子、配管、接地、气密性试验等。

表 C. 4. 91-5. 2 防爆镀锌钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-150	C4-11-151	C4-11-152	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					15	20	25	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.056	0.056	0.076	
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300	-	-	
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300	-	
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300	
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-	
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	-	-	
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	-	
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648	-	-	
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648	-	
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648	
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-	
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	-	-	
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	-	
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.1545	-	-	
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.1545	-	
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545	
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-	
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-	
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-	
		181500210100	镀锌活接头 15	个	0.2575	-	-	
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	0.2575	-	
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	0.1545	
		181500210400	镀锌活接头 32	个	-	-	-	
		料	270600050100	钢管接地卡子 15	个	0.9991	-	-
			270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.9991	-
			270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.7931
			270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-
			270600050500	钢管接地卡子 40	个	-	-	-
			270600050600	钢管接地卡子 50	个	-	-	-
	280300121400		绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0937	
	140500070000		铅油	kg	0.0014	0.0017	0.0018	
	031507110000		镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	
	340000110000		其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0134	0.0134	0.0106
			994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0240	0.0240	0.0240
		991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0006	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、接地、气密性试验等。

续表 C. 4. 91-5. 2 防爆镀锌钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-153	C4-11-154	C4-11-155	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					32	40	50	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.076	0.106	0.106	
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	-	-	-	
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	-	-	
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	-	
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	1.0300	-	-	
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	1.0300	-	
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	1.0300	
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	-	-	-	
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	-	-	
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	-	
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	0.1648	-	-	
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	0.1648	-	
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	0.1648	
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	-	-	-	
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	-	-	
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	-	
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	0.1545	-	-	
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	0.1545	-	
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	0.1545	
		181500210100	镀锌活接头 15	个	-	-	-	
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	-	-	
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	-	
		181500210400	镀锌活接头 32	个	0.1545	-	-	
		料	270600050100	钢管接地卡子 15	个	-	-	-
			270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	-	-
			270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	-
			270600050400	钢管接地卡子 32	个	0.7931	-	-
	270600050500		钢管接地卡子 40	个	-	0.4841	-	
	270600050600		钢管接地卡子 50	个	-	-	0.4841	
	280300121400		绝缘导线 BVR-4	m	0.0937	0.0631	0.0631	
	140500070000		铅油	kg	0.0018	0.0027	0.0033	
	031507110000		镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033	
	340000110000		其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0106	0.0065	0.0065	
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0240	0.0340	0.0340	
		991900080000	电动煨弯机	台班	0.0006	0.0014	0.0014	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、接地、气密性试验等。								

续表 C. 4. 91-5. 2 防爆镀锌钢管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-156	C4-11-157	C4-11-158
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					70	80	100
	工 程 量 计 量 单 位					m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 148	0. 216	0. 216
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	1.0300	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	1.0300	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	1.0300
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	0. 1545	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	0. 1545	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	0. 1545
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0. 1545
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	0.4635	-	-
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	0.4635	-
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-	0.4635
	料	280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0.0764	0.0764	0.0764
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0033	0.0033	0.0033
		140500070000	铅油	kg	0.0040	0.0045	0.0045
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0062	0.0078	0.0111
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0580	0.0580	0.0580
		991900080000	电动煨弯机	台班	0.0021	0.0024	0.0024
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、锯管、套丝、煨弯、配管、接地、气密性试验等。							

表 C. 4. 91-5. 3 防爆镀锌钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-159	C4-11-160	C4-11-161
	名 称				公称直径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25
					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.073	0.073	0.083
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15	m	1.0300	-	-
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	-	1.0300	-
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	-	-	1.0300
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	-	-	-
		170300000601	镀锌钢管 DN40	m	-	-	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	-	-
		181500015100	镀锌钢管接头 15	个	0.1648	-	-
		181500015200	镀锌钢管接头 20	个	-	0.1648	-
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	-	-	0.1648
		290613010200	镀锌钢管接头 32	个	-	-	-
		290613010300	镀锌钢管接头 40	个	-	-	-
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	-	-
		290637050100	塑料护口(钢管) 15	个	0.1545	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20	个	-	0.1545	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25	个	-	-	0.1545
		290637050400	塑料护口(钢管) 32	个	-	-	-
		290637050500	塑料护口(钢管) 40	个	-	-	-
		290637050600	塑料护口(钢管) 50	个	-	-	-
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	1.2360	-	-
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	1.2360	-
		182500390300	镀锌管卡子 25	个	-	-	0.8549
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	-
		182500390500	镀锌管卡子 40	个	-	-	-
		182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-
		181500210100	镀锌活接头 15	个	0.2575	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	0.2575	-
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	0.1545
		181500210400	镀锌活接头 32	个	-	-	-
		270600050100	钢管接地卡子 15	个	0.9991	-	-
		270600050200	钢管接地卡子 20	个	-	0.9991	-
		270600050300	钢管接地卡子 25	个	-	-	0.7931
		270600050400	钢管接地卡子 32	个	-	-	-
		270600050500	钢管接地卡子 40	个	-	-	-
		270600050600	钢管接地卡子 50	个	-	-	-
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.4960	2.4960	1.7264
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.1140	0.1140	0.0937
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0033	0.0033	0.0033
		140500070000	铅油	kg	0.0066	0.0083	0.0107
		140100020000	清油	kg	0.0026	0.0033	0.0042
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0334	0.0334	0.0231
		994300020200	空压机 0.6m ³ /min	台班	0.0240	0.0240	0.0240
		991900080000	电动煨弯机	台班	-	-	0.0005
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、锯管、套丝、煨弯、配管、上卡子、接地、气密性试验等。

续表 C. 4. 91-5. 3 防爆镀锌钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-162	C4-11-163	C4-11-164	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					32	40	50	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.083	0.118	0.118
	材	170300000100	镀锌钢管 DN15		m	-	-	-
		170300000201	镀锌钢管 DN20		m	-	-	-
		170300000301	镀锌钢管 DN25		m	-	-	-
		170300000500	镀锌钢管 DN32		m	1.0300	-	-
		170300000601	镀锌钢管 DN40		m	-	1.0300	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50		m	-	-	1.0300
		181500015100	镀锌钢管接头 15		个	-	-	-
		181500015200	镀锌钢管接头 20		个	-	-	-
		290613010100	镀锌钢管接头 25		个	-	-	-
		290613010200	镀锌钢管接头 32		个	0.1648	-	-
		290613010300	镀锌钢管接头 40		个	-	0.1648	-
		290613010400	镀锌钢管接头 50		个	-	-	0.1648
		290637050100	塑料护口(钢管) 15		个	-	-	-
		290637050200	塑料护口(钢管) 20		个	-	-	-
		290637050300	塑料护口(钢管) 25		个	-	-	-
		290637050400	塑料护口(钢管) 32		个	0.1545	-	-
		290637050500	塑料护口(钢管) 40		个	-	0.1545	-
		290637050600	塑料护口(钢管) 50		个	-	-	0.1545
		182500390100	镀锌管卡子 15		个	-	-	-
		182500390200	镀锌管卡子 20		个	-	-	-
		182500390300	镀锌管卡子 25		个	-	-	-
		182500390400	镀锌管卡子 32		个	0.8549	-	-
		182500390500	镀锌管卡子 40		个	-	0.6798	-
		182500390600	镀锌管卡子 50		个	-	-	0.6798
		181500210100	镀锌活接头 15		个	-	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20		个	-	-	-
		181500210300	镀锌活接头 25		个	-	-	-
		181500210400	镀锌活接头 32		个	0.1545	-	-
		270600050100	钢管接地卡子 15		个	-	-	-
		270600050200	钢管接地卡子 20		个	-	-	-
		270600050300	钢管接地卡子 25		个	-	-	-
		270600050400	钢管接地卡子 32		个	0.7931	-	-
		270600050500	钢管接地卡子 40		个	-	0.4841	-
		270600050600	钢管接地卡子 50		个	-	-	0.4841
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	1.7264	1.3728	1.3728
		280300121400	绝缘导线 BVR-4		m	0.0937	0.0631	0.0631
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#		kg	0.0033	0.0033	0.0033
		140500070000	铅油		kg	0.0136	0.0158	0.0198
		140100020000	清油		kg	0.0043	0.0060	0.0074
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
		机 具	991900110100	套丝机 φ150		台班	0.0231	0.0184
	994300020200		空压机 0.6m³/min		台班	0.0240	0.0340	0.0340
	991900080000		电动煨弯机		台班	0.0005	0.0010	0.0010
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、锯管、套丝、煨弯、配管、上卡子、接地、气密性试验等。								

续表 C. 4. 91-5. 3 防爆镀锌钢管钢结构支架配管

项目	编 号				C4-11-165	C4-11-166	C4-11-167	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					70	80	100	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 174	0. 244	0. 244	
	材	170300001000	镀锌钢管 DN70	m	1. 0300	-	-	
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	1. 0300	-	
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	1. 0300	
		290613010500	镀锌钢管接头 70	个	0. 1545	-	-	
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	0. 1545	-	
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	0. 1545	
		030109060700	镀锌锁紧螺母 M70	个	0. 3090	-	-	
		030109060800	镀锌锁紧螺母 M80	个	-	0. 3090	-	
		030109060900	镀锌锁紧螺母 M100	个	-	-	0. 3090	
		290637050700	塑料护口(钢管) 70	个	0. 1545	-	-	
		290637050800	塑料护口(钢管) 80	个	-	0. 1545	-	
		290637050900	塑料护口(钢管) 100	个	-	-	0. 1545	
		182500390700	镀锌管卡子 70	个	0. 5150	-	-	
		182500390800	镀锌管卡子 80	个	-	0. 5150	-	
		182500390900	镀锌管卡子 100	个	-	-	0. 5150	
		270600050700	钢管接地卡子 70	个	0. 4635	-	-	
		270600050800	钢管接地卡子 80	个	-	0. 4635	-	
		270600050900	钢管接地卡子 100	个	-	-	0. 4635	
		料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	1. 0400	1. 0400	1. 0400
			280300123900	绝缘软线 BVR-6	m	0. 0764	0. 0764	0. 0764
	140500070000		铅油	kg	0. 0226	0. 0254	0. 0326	
	140100020000		清油	kg	0. 0093	0. 0109	0. 0141	
	031507110000		镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0033	0. 0033	0. 0033	
	340000110000		其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
	机 具		991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 0062	0. 0078	0. 0111
		994300020200	空压机 0. 6m³/min	台班	0. 0580	0. 0580	0. 0580	
		991900080000	电动煨弯机	台班	0. 0030	0. 0034	0. 0034	
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、锯管、套丝、煨弯、配管、上卡子、接地、气密性试验等。								

表 C. 4. 91-6. 1PVC 阻燃塑料管明敷设

项目	编 号				C4-11-168	C4-11-169	C4-11-170	C4-11-171	C4-11-172	C4-11-173
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工									
		000105030000	综合用工二类	工日	0.047	0.050	0.052	0.055	0.055	0.058
	材	290606010100	PVC 阻燃塑料管 15	m	1.0500	-	-	-	-	-
		290606010200	PVC 阻燃塑料管 20	m	-	1.0500	-	-	-	-
		290606010300	PVC 阻燃塑料管 25	m	-	-	1.0500	-	-	-
		290606010400	PVC 阻燃塑料管 32	m	-	-	-	1.0500	-	-
		290606010500	PVC 阻燃塑料管 40	m	-	-	-	-	1.0500	-
		290606010600	PVC 阻燃塑料管 50	m	-	-	-	-	-	1.0500
		290633010100	PVC 直管接头 15	个	0.1751	-	-	-	-	-
		290633010200	PVC 直管接头 20	个	-	0.1751	-	-	-	-
		290633010300	PVC 直管接头 25	个	-	-	0.1545	-	-	-
		290633010400	PVC 直管接头 32	个	-	-	-	0.1545	-	-
		290633010500	PVC 直管接头 40	个	-	-	-	-	0.1545	-
		290633010600	PVC 直管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1545
		290633000100	PVC 入盒接头及锁扣 15	套	0.1545	-	-	-	-	-
		290633000200	PVC 入盒接头及锁扣 20	套	-	0.1545	-	-	-	-
		290633000300	PVC 入盒接头及锁扣 25	套	-	-	0.1545	-	-	-
		290633000400	PVC 入盒接头及锁扣 32	套	-	-	-	0.1545	-	-
		290633000500	PVC 入盒接头及锁扣 40	套	-	-	-	-	0.1545	-
		290633000600	PVC 入盒接头及锁扣 50	套	-	-	-	-	-	0.1545
		182100010100	PVC 伸缩头 15	个	0.0408	-	-	-	-	-
		182100010200	PVC 伸缩头 20	个	-	0.0408	-	-	-	-
		182100010300	PVC 伸缩头 25	个	-	-	0.0408	-	-	-
	料	182100010400	PVC 伸缩头 32	个	-	-	-	0.0408	-	-
		182100010500	PVC 伸缩头 40	个	-	-	-	-	0.0408	-
		182100010600	PVC 伸缩头 50	个	-	-	-	-	-	0.0408
		180900260100	PVC 直通弯管 15	个	0.2040	-	-	-	-	-

项目	编 号				C4-11-168	C4-11-169	C4-11-170	C4-11-171	C4-11-172	C4-11-173
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
施工生产要素	材	180900260200	PVC 直通弯管 20	个	-	0.2040	-	-	-	-
		180900260300	PVC 直通弯管 25	个	-	-	0.2040	-	-	-
		180900260400	PVC 直通弯管 32	个	-	-	-	0.2040	-	-
		180900260500	PVC 直通弯管 40	个	-	-	-	-	0.2040	-
		180900260600	PVC 直通弯管 50	个	-	-	-	-	-	0.2040
		181500120100	PVC T 型接头 15	个	0.0204	-	-	-	-	-
		181500120200	PVC T 型接头 20	个	-	0.0204	-	-	-	-
		181500120300	PVC T 型接头 25	个	-	-	0.0204	-	-	-
		181500120400	PVC T 型接头 32	个	-	-	-	0.0204	-	-
		181500120500	PVC T 型接头 40	个	-	-	-	-	0.0204	-
		181500120600	PVC T 型接头 50	个	-	-	-	-	-	0.0204
		182500520100	塑料管卡子(电气) 15	个	1.4420	-	-	-	-	-
		182500520200	塑料管卡子(电气) 20	个	-	1.4420	-	-	-	-
		182500520300	塑料管卡子(电气) 25	个	-	-	0.8549	-	-	-
		182500520400	塑料管卡子(电气) 32	个	-	-	-	0.8549	-	-
		182500520500	塑料管卡子(电气) 40	个	-	-	-	-	0.6789	-
		182500520600	塑料管卡子(电气) 50	个	-	-	-	-	-	0.6789
		180900180100	PVC 管帽 15	个	0.1545	-	-	-	-	-
		180900180200	PVC 管帽 20	个	-	0.1545	-	-	-	-
		180900180300	PVC 管帽 25	个	-	-	0.1545	-	-	-
		180900180400	PVC 管帽 32	个	-	-	-	0.1545	-	-
		180900180500	PVC 管帽 40	个	-	-	-	-	0.1545	-
		180900180600	PVC 管帽 50	个	-	-	-	-	-	0.1545
	料	030103340000	镀锌木螺钉	个	2.9120	2.9120	1.7264	1.7264	1.3728	1.3728
		030101070000	轻型铆栓	kg	2.9400	2.9400	1.7430	1.7430	1.3860	1.3860
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、下胀管、断管、连接管件、配管、安螺钉等。

续表 C. 4. 91-6. 1PVC 阻燃塑料管明敷设

项目	编 号				C4-11-174	
	名 称				公称直径(mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				70	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.062	
	材	290606010700	PVC 阻燃塑料管 70	m	1.0500	
		290633010700	PVC 直管接头 70	个	0.1545	
		290633000700	PVC 入盒接头及锁扣 70	套	0.1545	
		182100010700	PVC 伸缩头 70	个	0.0408	
		180900260700	PVC 直通弯管 70	个	0.2040	
		181500120700	PVC T 型接头 70	个	0.0204	
		182500520700	塑料管卡子(电气) 70	个	0.6789	
		180900180700	PVC 管帽 70	个	0.1545	
		030103400000	镀锌木螺钉	个	1.3728	
		030101070000	轻型柳栓	个	1.3860	
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0020	
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0013	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	

注:工作内容包括测位、划线、钻孔、下胀管、断管、连接管件、配管、安螺钉等。

表 C. 4. 91-6. 2PVC 阻燃塑料管暗敷设

项目	编 号				C4-11-175	C4-11-176	C4-11-177	C4-11-178	C4-11-179	C4-11-180
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25	32	40	50
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	m					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.033	0.035	0.036	0.039	0.051	0.053
	材	290606010100	PVC 阻燃塑料管 15	m	1.0500	-	-	-	-	-
		290606010200	PVC 阻燃塑料管 20	m	-	1.0500	-	-	-	-
		290606010300	PVC 阻燃塑料管 25	m	-	-	1.0500	-	-	-
		290606010400	PVC 阻燃塑料管 32	m	-	-	-	1.0500	-	-
		290606010500	PVC 阻燃塑料管 40	m	-	-	-	-	1.0500	-
		290606010600	PVC 阻燃塑料管 50	m	-	-	-	-	-	1.0500
		290633010100	PVC 直管接头 15	个	0.1751	-	-	-	-	-
		290633010200	PVC 直管接头 20	个	-	0.1751	-	-	-	-
		290633010300	PVC 直管接头 25	个	-	-	0.1545	-	-	-
		290633010400	PVC 直管接头 32	个	-	-	-	0.1545	-	-
		290633010500	PVC 直管接头 40	个	-	-	-	-	0.1545	-
		290633010600	PVC 直管接头 50	个	-	-	-	-	-	0.1545
		290633000100	PVC 入盒接头及锁扣 15	套	0.1545	-	-	-	-	-
		290633000200	PVC 入盒接头及锁扣 20	套	-	0.1545	-	-	-	-
		290633000300	PVC 入盒接头及锁扣 25	套	-	-	0.1545	-	-	-
		290633000400	PVC 入盒接头及锁扣 32	套	-	-	-	0.1545	-	-
		290633000500	PVC 入盒接头及锁扣 40	套	-	-	-	-	0.1545	-
		290633000600	PVC 入盒接头及锁扣 50	套	-	-	-	-	-	0.1545
	料	031500130000	PVC 管专用弹簧	根	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、断管、配管、固定、连接管件等。

续表 C. 4. 91-6. 2PVC 阻燃塑料管暗敷设

项目	编 号				C4-11-181
	名 称				公称直径(mm 以内)
					70
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人	000105030000	综合用工二类	工日	0.056
	材	290606010700	PVC 阻燃塑料管 70	m	1.0500
		290633010700	PVC 直管接头 70	个	0.1545
		290633000700	PVC 入盒接头及锁扣 70	套	0.1545
		031500130000	PVC 管专用弹簧	根	0.0102
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0010
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0013
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000
	具				
注:工作内容包括测位、断管、配管、固定、连接管件等。					

表 C. 4. 91-7. 1 可挠性金属套管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-182	C4-11-183	C4-11-184
	名 称				规格		
					10#	12#	15#
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.031	0.032	0.033
	材	290607000100	可挠性金属套管 10#	m	1.0600	-	-
		290607000200	可挠性金属套管 12#	m	-	1.0600	-
		290607000300	可挠性金属套管 15#	m	-	-	1.0600
		290607000400	可挠性金属套管 17#	m	-	-	-
		290607000500	可挠性金属套管 24#	m	-	-	-
		290607000600	可挠性金属套管 30#	m	-	-	-
		290635010100	可挠性金属套管接头 KS-10	个	0.1682	-	-
		290635010200	可挠性金属套管接头 KS-12	个	-	0.1682	-
		290635010300	可挠性金属套管接头 KS-15	个	-	-	0.1682
		290635010400	可挠性金属套管接头 KS-17	个	-	-	-
		290635010500	可挠性金属套管接头 KS-24	个	-	-	-
		290635010600	可挠性金属套管接头 KS-30	个	-	-	-
		290637030100	可挠性金属套管护口 BP-10	个	0.1582	-	-
		290637030200	可挠性金属套管护口 BP-12	个	-	0.1582	-
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP-15	个	-	-	0.1582
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP-17	个	-	-	-
		290637030500	可挠性金属套管护口 BP-24	个	-	-	-
		290637030600	可挠性金属套管护口 BP-30	个	-	-	-
		270600160100	可挠性金属套管接地卡子 10#	个	0.3303	-	-
		270600160200	可挠性金属套管接地卡子 12#	个	-	0.3303	-
		270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15#	个	-	-	0.3303
		270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17#	个	-	-	-
		270600160500	可挠性金属套管接地卡子 24#	个	-	-	-
		270600160600	可挠性金属套管接地卡子 30#	个	-	-	-
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0400	0.0400	0.0400
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0070	0.0070	0.0070
		031305020000	焊锡膏	kg	-	-	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、断管、配管、固定、接地。							

续表 C. 4. 91-7. 1 可挠性金属套管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-185	C4-11-186	C4-11-187
	名 称				规格		
					17#	24#	30#
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.035	0.037	0.039
	材	290607000100	可挠性金属套管 10 [#]	m	-	-	-
		290607000200	可挠性金属套管 12 [#]	m	-	-	-
		290607000300	可挠性金属套管 15 [#]	m	-	-	-
		290607000400	可挠性金属套管 17 [#]	m	1.0600	-	-
		290607000500	可挠性金属套管 24 [#]	m	-	1.0600	-
		290607000600	可挠性金属套管 30 [#]	m	-	-	1.0600
		290635010100	可挠性金属套管接头 KS-10	个	-	-	-
		290635010200	可挠性金属套管接头 KS-12	个	-	-	-
		290635010300	可挠性金属套管接头 KS-15	个	-	-	-
		290635010400	可挠性金属套管接头 KS-17	个	0.1682	-	-
		290635010500	可挠性金属套管接头 KS-24	个	-	0.1682	-
		290635010600	可挠性金属套管接头 KS-30	个	-	-	0.1682
		290637030100	可挠性金属套管护口 BP-10	个	-	-	-
		290637030200	可挠性金属套管护口 BP-12	个	-	-	-
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP-15	个	-	-	-
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP-17	个	0.1582	-	-
		290637030500	可挠性金属套管护口 BP-24	个	-	0.1582	-
		290637030600	可挠性金属套管护口 BP-30	个	-	-	0.1582
	料	270600160100	可挠性金属套管接地卡子 10 [#]	个	-	-	-
		270600160200	可挠性金属套管接地卡子 12 [#]	个	-	-	-
		270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15 [#]	个	-	-	-
		270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17 [#]	个	0.3303	-	-
		270600160500	可挠性金属套管接地卡子 24 [#]	个	-	0.3303	-
		270600160600	可挠性金属套管接地卡子 30 [#]	个	-	-	0.3303
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0400	0.0450	0.0450
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0060	0.0070	0.0070
		031305020000	焊锡膏	kg	-	-	0.0010
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、断管、配管、固定、接地。

续表 C. 4. 91-7. 1 可挠性金属套管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-188	C4-11-189	C4-11-190
	名 称				规格		
					38#	50#	63#
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.041	0.043	0.045
	材	290607000700	可挠性金属套管 38#	m	1.0600	-	-
		290607000800	可挠性金属套管 50#	m	-	1.0600	-
		290607000900	可挠性金属套管 63#	m	-	-	1.0600
		290607001000	可挠性金属套管 76#	m	-	-	-
		290607001100	可挠性金属套管 83#	m	-	-	-
		290607001200	可挠性金属套管 101#	m	-	-	-
		290635010700	可挠性金属套管接头 KS-38	个	0.1682	-	-
		290635010800	可挠性金属套管接头 KS-50	个	-	0.1682	-
		290635010900	可挠性金属套管接头 KS-63	个	-	-	0.1682
		290635011000	可挠性金属套管接头 KS-76	个	-	-	-
		290635011100	可挠性金属套管接头 KS-83	个	-	-	-
		290635011200	可挠性金属套管接头 KS-101	个	-	-	-
		290637030700	可挠性金属套管护口 BP-38	个	0.1582	-	-
		290637030800	可挠性金属套管护口 BP-50	个	-	0.1582	-
		290637030900	可挠性金属套管护口 BP-63	个	-	-	0.1582
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76	个	-	-	-
		290637031100	可挠性金属套管护口 BP-83	个	-	-	-
		290637031200	可挠性金属套管护口 BP-101	个	-	-	-
		270600160700	可挠性金属套管接地卡子 38#	个	0.3303	-	-
		270600160800	可挠性金属套管接地卡子 50#	个	-	0.3303	-
		270600160900	可挠性金属套管接地卡子 63#	个	-	-	0.3303
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76#	个	-	-	-
		270600161100	可挠性金属套管接地卡子 83#	个	-	-	-
		290639020100	可挠性金属套管接地卡子 101#	个	-	-	-
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0450	0.0621	0.0621
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0070	0.0070	0.0070
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0010	0.0010	0.0010
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0020	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、断管、配管、固定、接地。							

续表 C. 4. 91-7. 1 可挠性金属套管砖、混凝土结构暗配

项目	编 号				C4-11-191	C4-11-192	C4-11-193
	名 称				规格		
					76#	83#	101#
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.047	0.049	0.052
	材	290607000700	可挠性金属套管 38 [#]	m	-	-	-
		290607000800	可挠性金属套管 50 [#]	m	-	-	-
		290607000900	可挠性金属套管 63 [#]	m	-	-	-
		290607001000	可挠性金属套管 76 [#]	m	1.0600	-	-
		290607001100	可挠性金属套管 83 [#]	m	-	1.0600	-
		290607001200	可挠性金属套管 101 [#]	m	-	-	1.0600
		290635010700	可挠性金属套管接头 KS-38	个	-	-	-
		290635010800	可挠性金属套管接头 KS-50	个	-	-	-
		290635010900	可挠性金属套管接头 KS-63	个	-	-	-
		290635011000	可挠性金属套管接头 KS-76	个	0.1682	-	-
		290635011100	可挠性金属套管接头 KS-83	个	-	0.1582	-
		290635011200	可挠性金属套管接头 KS-101	个	-	-	0.1582
		290637030700	可挠性金属套管护口 BP-38	个	-	-	-
		290637030800	可挠性金属套管护口 BP-50	个	-	-	-
		290637030900	可挠性金属套管护口 BP-63	个	-	-	-
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76	个	0.1582	-	-
		290637031100	可挠性金属套管护口 BP-83	个	-	0.1582	-
		290637031200	可挠性金属套管护口 BP-101	个	-	-	0.1582
		270600160700	可挠性金属套管接地卡子 38 [#]	个	-	-	-
		270600160800	可挠性金属套管接地卡子 50 [#]	个	-	-	-
		270600160900	可挠性金属套管接地卡子 63 [#]	个	-	-	-
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76 [#]	个	0.3303	-	-
		270600161100	可挠性金属套管接地卡子 83 [#]	个	-	0.3303	-
		290639020100	可挠性金属套管接地卡子 101 [#]	个	-	-	0.3303
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0681	0.0681	0.0741
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0080	0.0080	0.0080
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0010	0.0010	0.0010
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0030	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、断管、配管、固定、接地。

表 C. 4. 91-7. 2 可挠性金属套管吊顶内敷设

项目	编 号				C4-11-194	C4-11-195	C4-11-196
	名 称				规格		
					10#	12#	15#
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗	量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.029	0.031	0.032
	材	290607000100	可挠性金属套管 10#	m	1.0600	-	-
		290607000200	可挠性金属套管 12#	m	-	1.0600	-
		290607000300	可挠性金属套管 15#	m	-	-	1.0600
		290607000400	可挠性金属套管 17#	m	-	-	-
		290607000500	可挠性金属套管 24#	m	-	-	-
		290607000600	可挠性金属套管 30#	m	-	-	-
		182500490100	可挠性金属套管卡子 SP-10	个	2.2683	-	-
		182500490200	可挠性金属套管卡子 SP-12	个	-	2.2683	-
		182500490300	可挠性金属套管卡子 SP-15	个	-	-	2.2683
		182500490400	可挠性金属套管卡子 SP-17	个	-	-	-
		182500490500	可挠性金属套管卡子 SP-24	个	-	-	-
		182500490600	可挠性金属套管卡子 SP-30	个	-	-	-
		290635010100	可挠性金属套管接头 KS-10	个	0.1682	-	-
		290635010200	可挠性金属套管接头 KS-12	个	-	0.1682	-
		290635010300	可挠性金属套管接头 KS-15	个	-	-	0.1682
		290635010400	可挠性金属套管接头 KS-17	个	-	-	-
		290635010500	可挠性金属套管接头 KS-24	个	-	-	-
		290635010600	可挠性金属套管接头 KS-30	个	-	-	-
		290637030100	可挠性金属套管护口 BP-10	个	0.1582	-	-
		290637030200	可挠性金属套管护口 BP-12	个	-	0.1582	-
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP-15	个	-	-	0.1582
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP-17	个	-	-	-
		290637030500	可挠性金属套管护口 BP-24	个	-	-	-
		290637030600	可挠性金属套管护口 BP-30	个	-	-	-
		270600160100	可挠性金属套管接地卡子 10#	个	0.3303	-	-
		270600160200	可挠性金属套管接地卡子 12#	个	-	0.3303	-
		270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15#	个	-	-	0.3303
		270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17#	个	-	-	-
		270600160500	可挠性金属套管接地卡子 24#	个	-	-	-
		270600160600	可挠性金属套管接地卡子 30#	个	-	-	-
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0400	0.0400	0.0400
		030103001800	木螺钉 M4×60	个	1.1411	1.1411	1.1411
		030103070001	半圆头螺钉	套	0.7908	0.7908	0.7908
		030103110001	镀锌自攻螺钉 M(4~6)×(20~35)	个	0.3403	0.3403	0.3403
		030101070000	轻型铆栓	个	1.2112	1.2112	1.2112
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0040	0.0040	0.0040
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0010	0.0010	0.0010
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、断管、配管、固定、接地。

附表 C. 4. 91-7. 2 可挠性金属套管吊顶内敷设

项目	编 号				C4-11-197	C4-11-198	C4-11-199
	名 称				规格		
					17#	24#	30#
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.033	0.035	0.037
	材	290607000100	可挠性金属套管 10#	m	-	-	-
		290607000200	可挠性金属套管 12#	m	-	-	-
		290607000300	可挠性金属套管 15#	m	-	-	-
		290607000400	可挠性金属套管 17#	m	1.0600	-	-
		290607000500	可挠性金属套管 24#	m	-	1.0600	-
		290607000600	可挠性金属套管 30#	m	-	-	1.0600
		182500490100	可挠性金属套管卡子 SP-10	个	-	-	-
		182500490200	可挠性金属套管卡子 SP-12	个	-	-	-
		182500490300	可挠性金属套管卡子 SP-15	个	-	-	-
		182500490400	可挠性金属套管卡子 SP-17	个	2.2683	-	-
		182500490500	可挠性金属套管卡子 SP-24	个	-	1.4224	-
		182500490600	可挠性金属套管卡子 SP-30	个	-	-	1.4224
		290635010100	可挠性金属套管接头 KS-10	个	-	-	-
		290635010200	可挠性金属套管接头 KS-12	个	-	-	-
		290635010300	可挠性金属套管接头 KS-15	个	-	-	-
		290635010400	可挠性金属套管接头 KS-17	个	0.1682	-	-
		290635010500	可挠性金属套管接头 KS-24	个	-	0.1682	-
		290635010600	可挠性金属套管接头 KS-30	个	-	-	0.1682
		290637030100	可挠性金属套管护口 BP-10	个	-	-	-
		290637030200	可挠性金属套管护口 BP-12	个	-	-	-
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP-15	个	-	-	-
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP-17	个	0.1582	-	-
		290637030500	可挠性金属套管护口 BP-24	个	-	0.1582	-
		290637030600	可挠性金属套管护口 BP-30	个	-	-	0.1582
		270600160100	可挠性金属套管接地卡子 10#	个	-	-	-
		270600160200	可挠性金属套管接地卡子 12#	个	-	-	-
		270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15#	个	-	-	-
		270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17#	个	0.3303	-	-
		270600160500	可挠性金属套管接地卡子 24#	个	-	0.3303	-
		270600160600	可挠性金属套管接地卡子 30#	个	-	-	0.3303
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.0400	0.0450	0.0450
		030103001800	木螺钉 M4×60	个	1.1411	0.5806	0.5806
		030103070001	半圆头螺钉	套	0.7908	0.8408	0.8408
		030103110001	镀锌自攻螺钉 M(4~6)×(20~35)	个	0.3403	-	-
		030101070000	轻型铆栓	个	1.2112	0.6166	0.6166
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0040	0.0040	0.0040
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0010	0.0010	0.0010
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、断管、配管、固定、接地。

表 C. 4. 91-8. 1 金属软管敷设

项目	编 号				C4-11-200	C4-11-201	C4-11-202
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					15	20	15
					每根管长(mm)		
					800 以内		1200 以内
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 152	0. 152	0. 101
	材	171900001200	金属软管 φ15	m	1. 0300	-	1. 0300
		171900001300	金属软管 φ20	m	-	1. 0300	-
		171900000300	金属软管 D25	m	-	-	-
		171900001400	金属软管 φ32	m	-	-	-
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	2. 9120	-	1. 2360
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	-	2. 9120	-
		182500070300	金属软管卡子 DN25	个	-	-	-
		182500070400	金属软管卡子 DN32	个	-	-	-
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	1. 4720	-	0. 6180
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	-	1. 4720	-
		290635000300	金属软管接头 φ25	个	-	-	-
		290635000400	金属软管接头 φ32	个	-	-	-
		030109065100	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M15	个	2. 9120	-	1. 2360
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	-	2. 9120	-
		030109065300	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M25	个	-	-	-
		030109065400	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M32	个	-	-	-
		181500400100	尼龙接头 15	个	1. 4720	-	0. 6180
		181500400200	尼龙接头 20	个	-	1. 4720	-
		181500400300	尼龙接头 25	个	-	-	-
		181500400400	尼龙接头 32	个	-	-	-
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	5. 7120	5. 7120	2. 4960
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定等。							

续表 C. 4. 91- 8. 1 金属软管敷设

项目	编 号				C4-11-203	C4-11-204	C4-11-205
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					20	25	32
					每根管长(mm)		
					1200 以内	800 以内	
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 101	0. 169	0. 169
	材	171900001200	金属软管 φ15	m	-	-	-
		171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	-	-
		171900000300	金属软管 D25	m	-	1.0300	-
		171900001400	金属软管 φ32	m	-	-	1.0300
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	-	-	-
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	1.2360	-	-
		182500070300	金属软管卡子 DN25	个	-	2.9120	-
		182500070400	金属软管卡子 DN32	个	-	-	2.9120
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	-	-	-
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	0.6180	-	-
		290635000300	金属软管接头 φ25	个	-	1.4720	-
		290635000400	金属软管接头 φ32	个	-	-	1.4720
		030109065100	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M15	个	-	-	-
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	1.2360	-	-
		030109065300	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M25	个	-	2.9120	-
		030109065400	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M32	个	-	-	2.9120
		181500400100	尼龙接头 15	个	-	-	-
		181500400200	尼龙接头 20	个	0.6180	-	-
		181500400300	尼龙接头 25	个	-	1.4720	-
		181500400400	尼龙接头 32	个	-	-	1.4720
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.4960	5.7120	5.7120
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定等。							

注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定等。

续表 C. 4. 91- 8. 1 金属软管敷设

项目	编 号				C4-11-206	C4-11-207	C4-11-208	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					25	32	40	
					每根管长(mm)			
					1200 以内		800 以内	
工 程 量 计 量 单 位				m				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 114	0. 114	0. 224
	材	171900000300	金属软管 D25		m	1. 0300	-	-
		171900001400	金属软管 φ32		m	-	1. 0300	-
		171900000400	金属软管 D40		m	-	-	1. 0300
		171900000500	金属软管 D50		m	-	-	-
		182500070300	金属软管卡子 DN25		个	1. 2360	-	-
		182500070400	金属软管卡子 DN32		个	-	1. 2360	-
		182500070500	金属软管卡子 DN40		个	-	-	2. 9120
		182500070600	金属软管卡子 DN50		个	-	-	-
		290635000300	金属软管接头 φ25		个	0. 6180	-	-
		290635000400	金属软管接头 φ32		个	-	0. 6180	-
		290635000500	金属软管接头 φ40		个	-	-	1. 4720
		290635000600	金属软管接头 φ50		个	-	-	-
		030109065300	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M25		个	1. 2360	-	-
		030109065400	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M32		个	-	1. 2360	-
		030109065500	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M40		个	-	-	2. 9120
		030109065600	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M50		个	-	-	-
		181500400300	尼龙接头 25		个	0. 6180	-	-
		181500400400	尼龙接头 32		个	-	0. 6180	-
	181500400500	尼龙接头 40		个	-	-	1. 4720	
	181500400600	尼龙接头 50		个	-	-	-	
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	2. 4960	2. 4960	5. 7120
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注 :工作内容包量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定等。

注:工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定等。

续表 C. 4. 91- 8. 1 金属软管敷设

项目	编 号				C4-11-209	C4-11-210	C4-11-211
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					50	40	50
					每根管长(mm)		
					800 以内	1200 以内	
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.224	0.148	0.148
	材	171900000300	金属软管 D25	m	-	-	-
		171900001400	金属软管 φ32	m	-	-	-
		171900000400	金属软管 D40	m	-	1.0300	-
		171900000500	金属软管 D50	m	1.0300	-	1.0300
		182500070300	金属软管卡子 DN25	个	-	-	-
		182500070400	金属软管卡子 DN32	个	-	-	-
		182500070500	金属软管卡子 DN40	个	-	1.2360	-
		182500070600	金属软管卡子 DN50	个	2.9120	-	1.2360
		290635000300	金属软管接头 φ25	个	-	-	-
		290635000400	金属软管接头 φ32	个	-	-	-
		290635000500	金属软管接头 φ40	个	-	0.6180	-
		290635000600	金属软管接头 φ50	个	1.4720	-	0.6180
		030109065300	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M25	个	-	-	-
		030109065400	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M32	个	-	-	-
		030109065500	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M40	个	-	1.2360	-
		030109065600	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M50	个	2.9120	-	1.2360
		181500400300	尼龙接头 25	个	-	-	-
		181500400400	尼龙接头 32	个	-	-	-
		181500400500	尼龙接头 40	个	-	0.6180	-
		181500400600	尼龙接头 50	个	1.4720	-	0.6180
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	5.7120	2.4960	2.4960
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注 :工作内容包量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定等。

注:工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定等。

表 C. 4. 91-8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-212	C4-11-213	C4-11-214
	名 称				套管规格		
					10 [#]	12 [#]	10 [#]
					每根管长(mm)		
					1000 以内		2000 以内
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 116	0. 116	0. 079
	材	290607000100	可挠性金属套管 10 [#]	m	1.0600	-	1.0600
		290607000200	可挠性金属套管 12 [#]	m	-	1.0600	-
		290607000300	可挠性金属套管 15 [#]	m	-	-	-
		290607000400	可挠性金属套管 17 [#]	m	-	-	-
		182500490100	可挠性金属套管卡子 SP- 10	个	2.9120	-	1.2360
		182500490200	可挠性金属套管卡子 SP- 12	个	-	2.9120	-
		182500490300	可挠性金属套管卡子 SP- 15	个	-	-	-
		182500490400	可挠性金属套管卡子 SP- 17	个	-	-	-
		292500040100	接线箱连接器 10 [#]	个	2.9120	-	1.2360
		292500040200	接线箱连接器 12 [#]	个	-	2.9120	-
		292500040300	接线箱连接器 15 [#]	个	-	-	-
		292500040400	接线箱连接器 17 [#]	个	-	-	-
		290637030100	可挠性金属套管护口 BP- 10	个	2.9120	-	1.2360
		290637030200	可挠性金属套管护口 BP- 12	个	-	2.9120	-
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP- 15	个	-	-	-
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP- 17	个	-	-	-
		270600160100	可挠性金属套管接地卡子 10 [#]	个	2.9120	-	1.2360
		270600160200	可挠性金属套管接地卡子 12 [#]	个	-	2.9120	-
		270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15 [#]	个	-	-	-
		270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17 [#]	个	-	-	-
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.7228	0.7228	0.3068
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	5.7120	5.7120	2.4960
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。							

续表 C. 4. 91- 8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-215	C4-11-216	C4-11-217
	名 称				套管规格		
					12 [#]	15 [#]	17 [#]
					每根管长(mm)		
					2000 以内	1000 以内	
工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.079	0.121	0.121
	材 料	290607000100	可挠性金属套管 10 [#]	m	-	-	-
		290607000200	可挠性金属套管 12 [#]	m	1.0600	-	-
		290607000300	可挠性金属套管 15 [#]	m	-	1.0600	-
		290607000400	可挠性金属套管 17 [#]	m	-	-	1.0600
		182500490100	可挠性金属套管卡子 SP- 10	个	-	-	-
		182500490200	可挠性金属套管卡子 SP- 12	个	1.2360	-	-
		182500490300	可挠性金属套管卡子 SP- 15	个	-	2.9120	-
		182500490400	可挠性金属套管卡子 SP- 17	个	-	-	2.9120
		292500040100	接线箱连接器 10 [#]	个	-	-	-
		292500040200	接线箱连接器 12 [#]	个	1.2360	-	-
		292500040300	接线箱连接器 15 [#]	个	-	2.9120	-
		292500040400	接线箱连接器 17 [#]	个	-	-	2.9120
		290637030100	可挠性金属套管护口 BP- 10	个	-	-	-
		290637030200	可挠性金属套管护口 BP- 12	个	1.2360	-	-
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP- 15	个	-	2.9120	-
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP- 17	个	-	-	2.9120
		270600160100	可挠性金属套管接地卡子 10 [#]	个	-	-	-
		270600160200	可挠性金属套管接地卡子 12 [#]	个	1.2360	-	-
		270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15 [#]	个	-	2.9120	-
		270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17 [#]	个	-	-	2.9120
		280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.3068	0.7228	0.7228
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.4960	5.7120	5.7120
340000110000		其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。							

注:工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。

续表 C. 4. 91- 8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-218	C4-11-219	C4-11-220
	名 称				套管规格		
					15 [#]	17 [#]	24 [#]
					每根管长(mm)		
					2000 以内		1000 以内
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.081	0.081	0.135
	材	290607000300	可挠性金属套管 15 [#]	m	1.0600	-	-
		290607000400	可挠性金属套管 17 [#]	m	-	1.0600	-
		290607000500	可挠性金属套管 24 [#]	m	-	-	1.0600
		290607000600	可挠性金属套管 30 [#]	m	-	-	-
		182500490300	可挠性金属套管卡子 SP- 15	个	1.2360	-	-
		182500490400	可挠性金属套管卡子 SP- 17	个	-	1.2360	-
		182500490500	可挠性金属套管卡子 SP-24	个	-	-	2.9120
		182500490600	可挠性金属套管卡子 SP-30	个	-	-	-
		292500040300	接线箱连接器 15 [#]	个	1.2360	-	-
		292500040400	接线箱连接器 17 [#]	个	-	1.2360	-
		292500040500	接线箱连接器 24 [#]	个	-	-	2.9120
		292500040600	接线箱连接器 30 [#]	个	-	-	-
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP- 15	个	1.2360	-	-
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP- 17	个	-	1.2360	-
		290637030500	可挠性金属套管护口 BP-24	个	-	-	2.9120
		290637030600	可挠性金属套管护口 BP-30	个	-	-	-
		270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15 [#]	个	1.2360	-	-
		270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17 [#]	个	-	1.2360	-
		270600160500	可挠性金属套管接地卡子 24 [#]	个	-	-	2.9120
		270600160600	可挠性金属套管接地卡子 30 [#]	个	-	-	-
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.3068	0.3068	0.8258
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.4960	2.4960	5.7120
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。							

续表 C. 4. 91- 8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-221	C4-11-222	C4-11-223		
	名 称				套管规格				
					30 [#]	24 [#]	30 [#]		
					每根管长(mm)				
					1000 以内	2000 以内			
工 程 量 计 量 单 位				m					
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 135	0. 091	0. 091	
	材	290607000300	可挠性金属套管 15 [#]		m	-	-	-	
		290607000400	可挠性金属套管 17 [#]		m	-	-	-	
		290607000500	可挠性金属套管 24 [#]		m	-	1. 0600	-	
		290607000600	可挠性金属套管 30 [#]		m	1. 0600	-	1. 0600	
		182500490300	可挠性金属套管卡子 SP- 15		个	-	-	-	
		182500490400	可挠性金属套管卡子 SP- 17		个	-	-	-	
		182500490500	可挠性金属套管卡子 SP-24		个	-	1. 2360	-	
		182500490600	可挠性金属套管卡子 SP-30		个	2. 9120	-	1. 2360	
		292500040300	接线箱连接器 15 [#]		个	-	-	-	
		292500040400	接线箱连接器 17 [#]		个	-	-	-	
		292500040500	接线箱连接器 24 [#]		个	-	1. 2360	-	
		292500040600	接线箱连接器 30 [#]		个	2. 9120	-	1. 2360	
		290637030300	可挠性金属套管护口 BP- 15		个	-	-	-	
		290637030400	可挠性金属套管护口 BP- 17		个	-	-	-	
		290637030500	可挠性金属套管护口 BP-24		个	-	1. 2360	-	
		290637030600	可挠性金属套管护口 BP-30		个	2. 9120	-	1. 2360	
		料	270600160300	可挠性金属套管接地卡子 15 [#]		个	-	-	-
			270600160400	可挠性金属套管接地卡子 17 [#]		个	-	-	-
	270600160500		可挠性金属套管接地卡子 24 [#]		个	-	1. 2360	-	
	270600160600		可挠性金属套管接地卡子 30 [#]		个	2. 9120	-	1. 2360	
	280300121400		绝缘导线 BVR-4		m	0. 9292	0. 3505	0. 3944	
	030103020500		镀锌机螺钉 M6		套	5. 7120	2. 4960	2. 4960	
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
		机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。								

注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。

续表 C. 4. 91- 8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-224	C4-11-225	C4-11-226		
	名 称				套管规格				
					38 [#]	50 [#]	38 [#]		
					每根管长(mm)				
					1000 以内		2000 以内		
工 程 量 计 量 单 位				m					
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 179	0. 179	0. 119	
	材	290607000700	可挠性金属套管 38 [#]		m	1. 0600	-	1. 0600	
		290607000800	可挠性金属套管 50 [#]		m	-	1. 0600	-	
		290607000900	可挠性金属套管 63 [#]		m	-	-	-	
		290607001000	可挠性金属套管 76 [#]		m	-	-	-	
		182500490700	可挠性金属套管卡子 SP-38		个	2. 9120	-	1. 2360	
		182500490800	可挠性金属套管卡子 SP-50		个	-	2. 9120	-	
		182500490900	可挠性金属套管卡子 SP-63		个	-	-	-	
		182500491000	可挠性金属套管卡子 SP-76		个	-	-	-	
		292500040700	接线箱连接器 38 [#]		个	2. 9120	-	1. 2360	
		292500040800	接线箱连接器 50 [#]		个	-	2. 9120	-	
		292500040900	接线箱连接器 63 [#]		个	-	-	-	
		292500041000	接线箱连接器 76 [#]		个	-	-	-	
		290637030700	可挠性金属套管护口 BP-38		个	2. 9120	-	1. 2360	
		290637030800	可挠性金属套管护口 BP-50		个	-	2. 9120	-	
		290637030900	可挠性金属套管护口 BP-63		个	-	-	-	
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76		个	-	-	-	
	料	270600160700	可挠性金属套管接地卡子 38 [#]		个	2. 9120	-	1. 2360	
		270600160800	可挠性金属套管接地卡子 50 [#]		个	-	2. 9120	-	
		270600160900	可挠性金属套管接地卡子 63 [#]		个	-	-	-	
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76 [#]		个	-	-	-	
		280300121400	绝缘导线 BVR-4		m	1. 0326	1. 1357	0. 4383	
		030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	5. 7120	5. 7120	2. 4960	
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
		机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。								

续表 C. 4. 91- 8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-227	C4-11-228	C4-11-229
	名 称				套管规格		
					50 [#]	63 [#]	76 [#]
					每根管长(mm)		
					2000 以内	1000 以内	
工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 119	0. 188	0. 188
	材	290607000700	可挠性金属套管 38 [#]	m	-	-	-
		290607000800	可挠性金属套管 50 [#]	m	1.0600	-	-
		290607000900	可挠性金属套管 63 [#]	m	-	1.0600	-
		290607001000	可挠性金属套管 76 [#]	m	-	-	1.0600
		182500490700	可挠性金属套管卡子 SP-38	个	-	-	-
		182500490800	可挠性金属套管卡子 SP-50	个	1.2360	-	-
		182500490900	可挠性金属套管卡子 SP-63	个	-	2.9120	-
		182500491000	可挠性金属套管卡子 SP-76	个	-	-	2.9120
		292500040700	接线箱连接器 38 [#]	个	-	-	-
		292500040800	接线箱连接器 50 [#]	个	1.2360	-	-
		292500040900	接线箱连接器 63 [#]	个	-	2.9120	-
		292500041000	接线箱连接器 76 [#]	个	-	-	2.9120
		290637030700	可挠性金属套管护口 BP-38	个	-	-	-
		290637030800	可挠性金属套管护口 BP-50	个	1.2360	-	-
		290637030900	可挠性金属套管护口 BP-63	个	-	2.9120	-
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76	个	-	-	2.9120
		270600160700	可挠性金属套管接地卡子 38 [#]	个	-	-	-
		270600160800	可挠性金属套管接地卡子 50 [#]	个	1.2360	-	-
		270600160900	可挠性金属套管接地卡子 63 [#]	个	-	2.9120	-
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76 [#]	个	-	-	2.9120
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4	m	0.4820	1.2391	1.3421
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.4960	5.7120	5.7120
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。							

注:工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。

续表 C. 4. 91- 8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-230	C4-11-231	C4-11-232	
	名 称				套管规格			
					63 [#]	76 [#]	83 [#]	
					每根管长(mm)			
					2000 以内		1000 以内	
工 程 量 计 量 单 位				m				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 125	0. 125	0. 197
	材	290607000900	可挠性金属套管 63 [#]		m	1.0600	-	-
		290607001000	可挠性金属套管 76 [#]		m	-	1.0600	-
		290607001100	可挠性金属套管 83 [#]		m	-	-	1.0600
		290607001200	可挠性金属套管 101 [#]		m	-	-	-
		182500490900	可挠性金属套管卡子 SP-63		个	1.2360	-	-
		182500491000	可挠性金属套管卡子 SP-76		个	-	1.2360	-
		182500491100	可挠性金属套管卡子 SP-83		个	-	-	2.9120
		182500491200	可挠性金属套管卡子 SP- 101		个	-	-	-
		292500040900	接线箱连接器 63 [#]		个	1.2360	-	-
		292500041000	接线箱连接器 76 [#]		个	-	1.2360	-
		292500041100	接线箱连接器 83 [#]		个	-	-	2.9120
		292500041200	接线箱连接器 101 [#]		个	-	-	-
		290637030900	可挠性金属套管护口 BP-63		个	1.2360	-	-
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76		个	-	1.2360	-
		290637031100	可挠性金属套管护口 BP- 83		个	-	-	2.9120
		290637031200	可挠性金属套管护口 BP- 101		个	-	-	-
		270600160900	可挠性金属套管接地卡子 63 [#]		个	1.2360	-	-
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76 [#]		个	-	1.2360	-
		270600161100	可挠性金属套管接地卡子 83 [#]		个	-	-	2.9120
		290639020100	可挠性金属套管接地卡子 101 [#]		个	-	-	-
	料	280300121400	绝缘导线 BVR-4		m	0.5259	0.5697	1.3421
		030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	2.4960	2.4960	5.7120
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。							

续表 C. 4. 91- 8. 2 可挠金属套管敷设

项目	编 号				C4-11-233	C4-11-234	C4-11-235	
	名 称				套管规格			
					101#	83#	101#	
					每根管长(mm)			
					1000 以内	2000 以内		
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 197	0. 132	0. 132
	材	290607000900	可挠性金属套管 63#		m	-	-	-
		290607001000	可挠性金属套管 76#		m	-	-	-
		290607001100	可挠性金属套管 83#		m	-	1.0600	-
		290607001200	可挠性金属套管 101#		m	1.0600	-	1.0600
		182500490900	可挠性金属套管卡子 SP-63		个	-	-	-
		182500491000	可挠性金属套管卡子 SP-76		个	-	-	-
		182500491100	可挠性金属套管卡子 SP-83		个	-	1.2360	-
		182500491200	可挠性金属套管卡子 SP- 101		个	2. 9120	-	1.2360
		292500040900	接线箱连接器 63#		个	-	-	-
		292500041000	接线箱连接器 76#		个	-	-	-
		292500041100	接线箱连接器 83#		个	-	1.2360	-
		292500041200	接线箱连接器 101#		个	2. 9120	-	1.2360
		290637030900	可挠性金属套管护口 BP-63		个	-	-	-
		290637031000	可挠性金属套管护口 BP-76		个	-	-	-
		290637031100	可挠性金属套管护口 BP- 83		个	-	1.2360	-
		290637031200	可挠性金属套管护口 BP- 101		个	2. 9120	-	1.2360
		270600160900	可挠性金属套管接地卡子 63#		个	-	-	-
		270600161000	可挠性金属套管接地卡子 76#		个	-	-	-
		270600161100	可挠性金属套管接地卡子 83#		个	-	1.2360	-
	料	290639020100	可挠性金属套管接地卡子 101#		个	2. 9120	-	1.2360
		280300121400	绝缘导线 BVR-4		m	1.4455	0. 5697	0. 6136
		030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	5. 7120	2. 4960	2. 4960
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注 :工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。

注:工作内容包括量尺寸、断管、连接接头、钻眼、攻丝、固定、跨接地线等。

表 C. 4. 91-9 穿引线

项目	编 号				C4-11-236
	名 称				穿引线
	工 程 量 计 量 单 位				m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 004
	材 料	031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0208
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000

注:工作内容包括扫管、穿引线。

C. 4. 92 线槽的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 92 的规定。

表 C. 4. 92- 1 塑料线槽安装

项目	编 号				C4-11-237	C4-11-238	C4-11-239	C4-11-240	C4-11-241
	名 称				线 槽 宽 度 (mm 以 内)				
					25	40	60	80	100
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.074	0.079	0.079	0.104	0.121
	材 料	290309030000	塑料线槽	m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		030103340000	镀锌木螺钉	个	0.7280	1.4640	1.4640	1.4640	1.4640
		030101070000	轻型铆栓	个	0.7350	1.4790	1.4790	1.4790	1.4790
		172503030400	塑料软管 φ6	m	0.0140	0.0150	0.0150	0.0210	0.0210
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、埋螺栓、锯槽、固定等。									

表 C. 4. 92-2 地面金属线槽安装

项目	编 号				C4-11-242	C4-11-243	C4-11-244
	名 称				架空地板下安装		
					单槽	双槽	三槽
	工 程 量 计 量 单 位					m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.055	0.087	0.119
	材 料	290303010000	地面金属线槽	m	(1.0050)	(2.0100)	(3.0150)
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm²	m	0.2250	0.4500	0.6750
		290901080300	铜端子 10	个	1.0150	2.0300	3.0450
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	1.0200	2.0400	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400	4.0800	6.1200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200	2.0400	3.0600
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800
		144100420000	地面线槽专用密封胶	kg	-	-	-
		031507110000	镀锌铁丝 13#~17#	kg	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0010	0.0020	0.0030
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、组对、固定安装、弯头、盖板、隔板、分线盒、接线盒、附件及配套支架安装、接地等。							

附表 C. 4. 92-2 地面金属线槽安装

项目	编 号			C4-11-245	C4-11-246	C4-11-247	
	名 称			混凝土地面内安装			
				单槽	双槽	三槽	
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.065	0.103	0.141
	材	290303010000	地面金属线槽	m	(1.0050)	(2.0100)	(3.0150)
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m	0.2250	0.4500	0.6750
		290901080300	铜端子 10	个	1.0150	2.0300	3.0450
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	1.0200	2.0400	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400	4.0800	6.1200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200	2.0400	3.0600
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800
	料	144100420000	地面线槽专用密封胶	kg	0.0010	0.0020	0.0030
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.0025	0.0025	0.0025
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0010	0.0020	0.0030
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括测位、划线、组对、固定安装、弯头、盖板、隔板、分线盒、接线盒、附件及配套支架安装、接地等。

注:工作内容包括测位、划线、组对、固定安装、弯头、盖板、隔板、分线盒、接线盒、附件及配套支架安装、接地等。

C. 4. 93 桥架安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 93 的规定。

表 C. 4. 93- 1. 1 钢制槽式桥架

项目	编 号			C4-11-248	C4-11-249	C4-11-250	C4-11-251	
	名 称			钢制槽式桥架(宽+高)(mm 以下)				
				150	400	600	800	
工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.120	0.199	0.320	0.433
	材	290101100000	电缆桥架	m	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm²	m	0.2250	0.2250	0.2250	0.2200
		290901080300	铜端子 10	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	0.0100	0.0170
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		130500040000	防锈漆	kg	0.0100	0.0120	0.0150	0.0150
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0009	0.0009	0.0017	0.0017
	031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0009	0.0009	0.0017	0.0017	
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0010	0.0020	0.0030	0.0040
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	-	-	-	0.0020
992500010000		电焊机(综合)	台班	-	-	0.0038	0.0065	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装、接地等。

注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装、接地等。

C. 4. 93 桥架安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 93 的规定。

附表 C. 4. 93- 1. 1 钢制槽式桥架

项目	编 号				C4-11-252	C4-11-253	C4-11-254
	名 称				钢制槽式桥架(宽+高) (mm 以下)		
	工 程 量 计 量 单 位				1000	1200	1500
类 别	m				消 耗 量		
	编 码	名 称 及 规 格	单 位				
人 工	000105030000	综合用工二类	工日		0.551	0.656	0.755
材 料	290101100000	电缆桥架	m		(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
	280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m		0.1880	0.1700	0.1700
	290901080300	铜端子 10	个		1.0150	1.0150	1.0150
	031301010000	电焊条 (综合)	kg		0.0270	0.0330	0.0500
	030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套		1.0200	1.0200	1.0200
	030113040400	镀锌垫圈 10	个		2.0400	2.0400	2.0400
	030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个		1.0200	1.0200	1.0200
	130500040000	防锈漆	kg		0.0200	0.0250	0.3000
	030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套		2.0400	2.0400	2.0400
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片		0.0026	0.0026	0.0028
	031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片		0.0026	0.0034	0.0039
	340000110000	其他材料	%		3.0000	3.0000	3.0000
机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班		0.0060	0.0070	0.0080
	990900001300	汽车式起重机 10t	台班		0.0030	0.0050	0.0060
	992500010000	电焊机(综合)	台班		0.0104	0.0127	0.0192
	994600040000	其他机具	%		3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装、接地等。 工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装、接地等。							

表 C. 4. 93- 1. 2 钢制梯式桥架

项目	编 号				C4-11-255	C4-11-256	C4-11-257
	名 称				钢制梯式桥架(宽+高) (mm 以下)		
	工 程 量 计 量 单 位				200	500	800
类 别	m				消 耗 量		
	编 码	名 称 及 规 格	单 位				
人 工	000105030000	综合用工二类	工日		0.101	0.229	0.335
材 料	290101100000	电缆桥架	m		(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
	280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²	m		0.2250	0.2250	0.2250
	290901080300	铜端子 10	个		1.0150	1.0150	1.0150
	031301010000	电焊条 (综合)	kg		-	-	0.0100
	030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)	套		1.0200	1.0200	1.0200
	030113040400	镀锌垫圈 10	个		2.0400	2.0400	2.0400
	030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个		1.0200	1.0200	1.0200
	130500040000	防锈漆	kg		0.0100	0.0120	0.0150
	030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套		2.0400	2.0400	2.0400
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片		0.0009	0.0009	0.0009
	031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片		0.0009	0.0011	0.0017
	340000110000	其他材料	%		3.0000	3.0000	3.0000
机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班		0.0010	0.0020	0.0030
	990900001300	汽车式起重机 10t	台班		-	-	-
	992500010000	电焊机(综合)	台班		-	-	0.0038
	994600040000	其他机具	%		3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、附件及支吊架安装、接地等。							

附表 C. 4. 93- 1. 2 钢制梯式桥架

项目	编 号				C4-11-258	C4-11-259	C4-11-260	
	名 称				钢制梯式桥架(宽+高) (mm 以下)			
					1000	1200	1500	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.476	0.538	0.660
	材	290101100000	电缆桥架		m	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²		m	0.2200	0.1880	0.1700
		290901080300	铜端子 10		个	1.0150	1.0150	1.0150
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0170	0.0270	0.0330
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)		套	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	1.0200	1.0200	1.0200
		130500040000	防锈漆		kg	0.0150	0.0200	0.0250
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	2.0400	2.0400	2.0400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0017	0.0017	0.0017
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0026	0.0026	0.0028
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0040	0.0060	0.0070
		990900001300	汽车式起重机 10t		台班	0.0020	0.0030	0.0050
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0065	0.0104	0.0127
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、附件及支吊架安装、接地等。								

表 C. 4. 93-2 玻璃钢桥架

项目	编 号				C4-11-261	C4-11-262	C4-11-263	C4-11-264	C4-11-265	
	名 称				玻璃钢桥架(宽+高)(mm 以下)					
					200	400	600	800	1000	
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.108	0.168	0.259	0.434	0.484
	材	290101100000	电缆桥架		m	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0009	0.0009	0.0009	0.0017	0.0026
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0009	0.0009	0.0009	0.0017	0.0017
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0010	0.0010	0.0020	0.0040	0.0060	
	990900001300	汽车式起重机 10t		台班	-	-	0.0010	0.0020	0.0030	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装等。										

表 C. 4. 93-3 铝合金桥架

项目	编 号				C4-11-266	C4-11-267	C4-11-268	
	名 称				铝合金桥架 (宽+高) (mm 以下)			
					100	200	350	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.044	0.076	0.117
	材	290101100000	电缆桥架		m	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²		m	0.1000	0.2250	0.2250
		290901080300	铜端子 10		个	1.0150	1.0150	1.0150
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20 ~ 35)		套	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	1.0200	1.0200	1.0200
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	2.0400	2.0400	2.0400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0009	0.0009	0.0009
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0009	0.0009	0.0009
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0010	0.0010	0.0010
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	-
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装、接地等。								

附表 C. 4. 93-3 铝合金桥架

项目	编 号				C4-11-269	C4-11-270	C4-11-271	
	名 称				铝合金桥架 (宽+高) (mm 以下)			
					550	800	1000	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.239	0.366	0.438
	材	290101100000	电缆桥架		m	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²		m	0.2250	0.2200	0.1880
		290901080300	铜端子 10		个	1.0150	1.0150	1.0150
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20 ~ 35)		套	1.0200	1.0200	1.0200
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	1.0200	1.0200	1.0200
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	2.0400	2.0400	2.0400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0009	0.0017	0.0026
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0009	0.0017	0.0017
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0010	0.0020	0.0030
		9909000001200	汽车式起重机 8t		台班	-	0.0010	0.0020
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装、接地等。								

表 C. 4. 93-4 网式桥架

项目	编 号				C4-11-272	C4-11-273	C4-11-274	C4-11-275	C4-11-276	
	名 称				网式桥架(宽+高)(mm 以下)					
					100	200	350	550	800	
	工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.042	0.071	0.111	0.226	0.346
	材 料	290101100000	电缆桥架		m	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		280300330500	铜芯塑料软线 BVR 500V 4mm ²		m	0.1000	0.2250	0.2250	0.2250	0.2250
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	-	-	0.0010
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、固定、附件及支吊架安装、接地等。										

表 C. 4. 93-5 光纤槽道

项目	编 号				C4-11-277	C4-11-278	C4-11-279	C4-11-280	C4-11-281
	名 称				宽 度 (mm 以内)				
					120	150	240	300	360
	工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.077	0.088	0.102	0.117	0.135
	材 料	290101100000	电缆桥架	m	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括组对、安装、固定、弯头、三通或四通、盖板、隔板、附件及支吊架安装等。									

C. 4. 94 配线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 94 的规定。

表 C. 4. 94- 1. 1 管内穿铜芯线照明线路

项目	编 号				C4-11-282	C4-11-283	C4-11-284
	名 称				导线截面(mm ² 以内)		
					1. 5	2. 5	4
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 004	0. 004	0. 005
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1. 1600)	(1. 1600)	(1. 1600)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0009	0. 0009	0. 0013
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0. 0025	0. 0025	0. 0025
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 0013	0. 0013	0. 0013
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。							

表 C. 4. 94- 1. 2 管内穿铜芯线动力线路

项目	编 号				C4-11-285	C4-11-286	C4-11-287
	名 称				导线截面(mm ² 以内)		
					1	1. 5	2. 5
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 004	0. 004	0. 004
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1. 0500)	(1. 0500)	(1. 0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0009	0. 0009	0. 0009
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0. 0060	0. 0065	0. 0070
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 0030	0. 0033	0. 0035
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。							

续表 C. 4. 94- 1. 2 管内穿铜芯线动力线路

项目	编 号				C4-11-288	C4-11-289	C4-11-290
	名 称				导线截面(mm ² 以内)		
					4	6	10
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.005	0.005	0.006
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0010	0.0010	0.0013
		144300000600	自粘性塑料带 20mm×20m	卷	0.0080	0.0090	0.0100
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.0040	0.0045	0.0050
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。							

续表 C. 4. 94- 1. 2 管内穿铜芯线动力线路

项目	编 号				C4-11-291	C4-11-292	C4-11-293
	名 称				导线截面(mm ² 以内)		
					16	25	35
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.006	0.007	0.007
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0013	0.0014	0.0014
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0.0110	0.0120	0.0130
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.0055	0.0060	0.0065
		031305020000	焊锡膏	kg	-	-	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0010	0.0010	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。							

续表 C. 4. 94- 1. 2 管内穿铜芯线动力线路

项目	编 号				C4-11-294	C4-11-295	C4-11-296	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					50	70	95	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.014	0.014	0.017
	材	280300110000	绝缘导线		m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0.0024	0.0024	0.0024
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m		卷	0.0140	0.0140	0.0150
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m		卷	0.0070	0.0070	0.0075
		031305020000	焊锡膏		kg	-	0.0010	0.0010
	料	031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。								

续表 C. 4. 94- 1. 2 管内穿铜芯线动力线路

项目	编 号				C4-11-297	C4-11-298	C4-11-299	C4-11-300
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					120	150	185	240
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.018	0.030	0.032	0.057
	材	280300110000	绝缘导线	m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0025	0.0025	0.0030	0.0033
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0.0160	0.0170	0.0180	0.0190
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.0080	0.0085	0.0090	0.0095
	料	031305020000	焊锡膏	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。								

表 C. 4. 94- 1. 3 管内穿护套线

项目	编 号				C4-11-301	C4-11-302	C4-11-303	C4-11-304
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					一芯			
					2. 5	4	6	10
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 006	0. 007	0. 007	0. 007
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1. 1096)	(1. 1096)	(1. 0485)	(1. 0485)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0009	0. 0010	0. 0010	0. 0013
		144300001000	塑料胶布带 25mm× 10m	卷	0. 0070	0. 0080	0. 0090	0. 0100
		144300001200	黑胶布带 20mm× 20m	卷	0. 0035	0. 0040	0. 0045	0. 0050
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。								

续表 C. 4. 94- 1. 3 管内穿护套线

项目	编 号				C4-11-305	C4-11-306	C4-11-307	C4-11-308	C4-11-309	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)					
					二 芯					
					1	2. 5	4	6	10	
工 程 量 计 量 单 位					m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 006	0. 006	0. 006	0. 007	0. 007
	材 料	280300110000	绝缘导线		m	(1. 1096)	(1. 1096)	(1. 1096)	(1. 0485)	(1. 0485)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0. 0090	0. 0009	0. 0010	0. 0010	0. 0013
		144300001000	塑料胶布带 25mm× 10m		卷	0. 0009	0. 0105	0. 0120	0. 0135	0. 0150
		144300001200	黑胶布带 20mm× 20m		卷	0. 0005	0. 0053	0. 0060	0. 0068	0. 0075
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010
	料	340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
机 具		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。										

续表 C. 4. 94- 1. 3 管内穿护套线

项目	编 号				C4-11-310	C4-11-311	C4-11-312	C4-11-313	C4-11-314	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)					
					四芯					
					1	2.5	4	6	10	
	工 程 量 计 量 单 位				m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.007	0.007	0.009	0.009	0.009
	材 料	280300110000	绝缘导线		m	(1.1096)	(1.1096)	(1.1096)	(1.0485)	(1.0485)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0.0135	0.0009	0.0010	0.0010	0.0013
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m		卷	0.0009	0.0158	0.0178	0.0198	0.0218
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m		卷	0.0005	0.0079	0.0089	0.0099	0.0109
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。										

续表 C. 4. 94- 1. 3 管内穿护套线

项目	编 号				C4-11-315	C4-11-316	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)		
					八 芯		
					1	2.5	
工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.010	0.010
	材 料	280300110000	绝缘导线		m	(1.1096)	(1.1096)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0.0009	0.0009
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m		卷	0.0200	0.0200
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m		卷	0.0100	0.0100
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0020	0.0020
		031305020000	焊锡膏		kg	-	0.0010
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括穿引线、扫管、涂滑石粉、放线、穿线、编号、焊接包头等。							

表 C. 4. 94- 1. 4 管内穿多芯软导线

项目	编 号				C4-11-317	C4-11-318	C4-11-319	C4-11-320
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					二 芯			
					0. 75	1	1. 5	2. 5
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 005	0. 005	0. 005	0. 005
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1. 0800)	(1. 0800)	(1. 0800)	(1. 0800)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0009	0. 0009	0. 0009	0. 0009
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0. 0075	0. 0090	0. 0100	0. 0105
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 0038	0. 0045	0. 0050	0. 0053
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010
994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000		
注:工作内容包括穿引线、扫管、放线、穿线、编号、测试、焊接包头等。								

续表 C. 4. 94- 1. 4 管内穿多芯软导线

项目	编			

续表 C. 4. 94- 1. 4 管内穿多芯软导线

项目	编			

表 C. 4. 94-2 线槽内配线

项目	编 号				C4-11-329	C4-11-330	C4-11-331
	名 称				导线截面(mm ² 以内)		
					1	1. 5	2. 5
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 007	0. 007	0. 007
	材	280300110000	绝缘导线	m	(1. 0500)	(1. 0500)	(1. 0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		341300120000	标志牌	个	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0. 0005	0. 0005	0. 0005
	料	144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括清扫线槽、放线、编号、对号、接焊包头等。							

续表 C. 4. 94-2 线槽内配线

项目	编 号				C4-11-332	C4-11-333	C4-11-334	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					4	6	10	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.008	0.008	0.009
	材 料	280300110000	绝缘导线		m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0.0006	0.0006	0.0006
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	0.0005	0.0010	0.0010
		144300001000	塑料胶布带 25mm× 10m		卷	0.0003	0.0005	0.0005
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m		卷	0.0003	0.0005	0.0005
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括清扫线槽、放线、编号、对号、接焊包头等。								

续表 C. 4. 94-2 线槽内配线

项目	编 号				C4-11-335	C4-11-336	C4-11-337	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					16	25	35	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.009	0.012	0.012
	材 料	280300110000	绝缘导线		m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0.0006	0.0006	0.0006
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	0.0010	0.0010	0.0010
		144300001000	塑料胶布带 25mm× 10m		卷	0.0005	0.0005	0.0005
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m		卷	0.0005	0.0005	0.0005
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括清扫线槽、放线、编号、对号、接焊包头等。								

续表 C. 4. 94-2 线槽内配线

项目	编 号				C4-11-338	C4-11-339	C4-11-340	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					50	70	95	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.015	0.015	0.033
	材 料	280300110000	绝缘导线		m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0.0006	0.0006	0.0006
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	0.0015	0.0015	0.0015
		144300001000	塑料胶布带 25mm× 10m		卷	0.0008	0.0008	0.0008
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m		卷	0.0008	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括清扫线槽、放线、编号、对号、接焊包头等。								

续表 C. 4. 94-2 线槽内配线

项目	编 号				C4-11-341	C4-11-342	C4-11-343	C4-11-344
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					120	150	185	240
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.033	0.046	0.046	0.082
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括清扫线槽、放线、编号、对号、接焊包头等。								

表 C. 4. 94-3 线槽/桥架/支架布放多芯软导线

项目	编 号				C4-11-345	C4-11-346	C4-11-347	C4-11-348	
	名 称				导线截面(mm ² 以内)				
					二 芯				
					0.75	1	1.5	2.5	
工 程 量 计 量 单 位					m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.006	0.006	0.006	0.006
	材 料	280300110000	绝缘导线		m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]		kg	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		341300120000	标志牌		个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m		卷	0.0005	0.0005	0.0005	0.0010
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m		卷	0.0003	0.0003	0.0003	0.0005
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m		卷	0.0003	0.0003	0.0003	0.0005
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	873103030000	数字万用表		台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括线缆检查、编号、穿引线、安装(穿放、布放)、断线、测试、固定、临时封头、清理场地等。									

续表 C. 4. 94-3 线槽/桥架/支架布放多芯软导线

项目	编 号				C4-11-349	C4-11-350	C4-11-351	C4-11-352
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					四 芯			
					0.75	1	1.5	2.5
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.008	0.008	0.010	0.010
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0005	0.0005	0.0010	0.0010
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0.0003	0.0003	0.0005	0.0005
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.0003	0.0003	0.0005	0.0005
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括线缆检查、编号、穿引线、安装(穿放、布放)、断线、测试、固定、临时封头、清理场地等。								

续表 C. 4. 94-3 线槽/桥架/支架布放多芯软导线

项目	编 号				C4-11-353	C4-11-354	C4-11-355	C4-11-356
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					六 芯			
					0.75	1	1.5	2.5
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.011	0.011	0.011	0.011
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		341300120000	标志牌	个	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		144300001000	塑料胶布带 25mm×10m	卷	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括线缆检查、编号、穿引线、安装(穿放、布放)、断线、测试、固定、临时封头、清理场地等。								

表 C. 4. 94-4 塑料护套线直敷布线

项目	编 号				C4-11-357	C4-11-358	C4-11-359	C4-11-360
	名 称				导线截面(mm ² 以内)			
					二 芯		四 芯	
					2. 5	4	2. 5	4
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 006	0. 007	0. 008	0. 009
	材 料	280300110000	绝缘导线	m	(1. 1096)	(1. 1096)	(1. 1096)	(1. 1096)
		292700210100	塑料线夹 φ15	个	6. 0600	6. 0600	6. 0600	6. 0600
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括放线、编号、对号、接焊包头等。								

表 C.4. 94-5. 1 车间带形母线沿屋架、梁、柱、墙安装

项目	编 号				C4-11-361	C4-11-362	C4-11-363	C4-11-364
	名 称				铝母线			
					母线截面(mm ² 以内)			
					250	500	800	1200
工 程 量 计 量 单 位					m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.093	0.118	0.135	0.158
	材	290501040000	铝母线	m	(1.0130)	(1.0130)	(1.0130)	(1.0130)
		030105211900	绝缘子及灌注螺栓 WX-01	套	0.4250	0.4250	0.4250	0.4250
		291300010100	矩形母线金具 JNP102	套	0.4221	-	-	-
		291300010200	矩形母线金具 JNP103	套	-	0.4221	-	-
		291300010300	矩形母线金具 JNP104	套	-	-	0.4221	-
		291300010400	矩形母线金具 JNP105	套	-	-	-	0.4221
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)	套	0.2448	0.3672	-	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	-	-	0.4896	0.4896
		030113090000	镀锌弹簧垫圈 12~22	个	0.2448	0.3672	0.4896	0.4896
		030113110000	镀锌垫圈 14~20	个	0.4896	0.7344	0.9792	0.9792
		031301140000	铝焊条	kg	0.0012	0.0030	0.0062	0.0120
		031307050000	铝焊粉	kg	-	-	0.0001	0.0002
		142900030000	氧气	m ³	0.0060	0.0090	0.0168	0.0252
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0029	0.0043	0.0080	0.0121
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0.0230	0.0340	0.0440	0.0561
	料	340500110000	青壳纸	kg	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		031107040000	钢锯条	条	0.0120	0.0140	0.0150	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括钻孔、支架安装、绝缘子灌注、安装、母线平直、煨弯、连接、架设、夹具安装、刷分相漆等。								

注:工作内容包括钻孔、支架安装、绝缘子灌注、安装、母线平直、煨弯、连接、架设、夹具安装、刷分相漆等。

续表 C. 4. 94-5. 1 车间带形母线沿屋架、梁、柱、墙安装

项目	编 号				C4-11-365	C4-11-366	C4-11-367
	名 称				钢母线		
					母线截面(mm ² 以内)		
					100	250	500
	工 程 量 计 量 单 位				m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.082	0.096	0.113
	材	290501100000	钢母线	m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	0.2448	-	-
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65 ~ 80)	套	-	0.2448	0.3672
		030113080000	镀锌弹簧垫圈 2 ~ 10	个	0.2448	-	-
		030113090000	镀锌弹簧垫圈 12 ~ 22	个	-	0.2448	0.3672
		030113100000	镀锌垫圈 2 ~ 12	个	0.4896	0.4896	0.7344
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0020	0.0032	0.0075
		142900030000	氧气	m ³	0.0030	0.0030	0.0045
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0014	0.0014	0.0022
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0030	0.0030	0.0090
		130500040000	防锈漆	kg	0.0130	0.0130	0.0350
		140500070000	铅油	kg	0.0070	0.0070	0.0190
		140100020000	清油	kg	0.0040	0.0040	0.0100
		340500110000	青壳纸	kg	0.0020	0.0020	0.0020
		031107040000	钢锯条	条	0.0120	0.0120	0.0140
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0008	0.0012	0.0029
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括钻孔、支架安装、绝缘子灌注、安装、母线平直、煨弯、连接、架设、夹具安装、刷分相漆等。							

表 C. 4. 94-5. 2 车间带形母线跨屋架、梁、柱安装

项目	编 号				C4-11-368	C4-11-369	C4-11-370	C4-11-371
	名 称				铝母线			
					母线截面(mm ² 以内)			
					250	500	800	1200
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.086	0.112	0.136	0.159
	材	290501040000	铝母线	m	(1.0130)	(1.0130)	(1.0130)	(1.0130)
		030105211900	绝缘子及灌注螺栓 WX-01	套	0.1822	0.1822	0.1822	0.1822
		291300010100	矩形母线金具 JNP102	套	0.1809	-	-	-
		291300010200	矩形母线金具 JNP103	套	-	0.1809	-	-
		291300010300	矩形母线金具 JNP104	套	-	-	0.1809	-
		291300010400	矩形母线金具 JNP105	套	-	-	-	0.1809
		292700410000	母线拉紧装置 500mm ² 以下	套	0.0603	0.0603	-	-
		292700400000	母线拉紧装置 1200mm ² 以下	套	-	-	0.0603	0.0603
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)	套	0.2448	0.3672	-	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)	套	-	-	0.4896	0.4896
		030113090000	镀锌弹簧垫圈 12~22	个	0.2448	0.3672	0.4896	0.4896
		030113110000	镀锌垫圈 14~20	个	0.4896	0.7344	0.9792	0.9792
		031301140000	铝焊条	kg	0.0012	0.0030	0.0062	0.0120
		031307050000	铝焊粉	kg	-	0.0001	0.0001	0.0002
		142900030000	氧气	m ³	0.0060	0.0090	0.0168	0.0252
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0029	0.0043	0.0080	0.0121
		130100060000	酚醛磁漆	kg	0.0230	0.0340	0.0440	0.0561
		340500110000	青壳纸	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031107040000	钢锯条	条	0.0120	0.0140	0.0150	0.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括钻孔、支架安装、绝缘子灌注、安装、母线平直、煨弯、连接、架设、夹具安装、拉紧装置制作安装、刷分相漆等。								

续表 C. 4. 94-5. 2 车间带形母线跨屋架、梁、柱安装

项目	编 号			C4-11-372	C4-11-373	C4-11-374		
	名 称			钢母线				
				母线截面(mm ² 以内)				
				100	250	500		
工 程 量 计 量 单 位				m				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.104	0.122	0.144
	材	290501100000	钢母线		m	(1.0400)	(1.0400)	(1.0400)
		292700410000	母线拉紧装置 500mm ² 以下		套	0.0603	0.0603	0.0603
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	0.2448	-	-
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)		套	-	0.2448	0.3672
		030113080000	镀锌弹簧垫圈 2~10		个	0.2448	-	-
		030113090000	镀锌弹簧垫圈 12~22		个	-	0.2448	0.3672
		030113100000	镀锌垫圈 2~12		个	0.4896	0.4896	0.7344
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0020	0.0032	0.0075
		142900030000	氧气		m ³	0.0030	0.0030	0.0045
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0014	0.0014	0.0022
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂		kg	0.0030	0.0030	0.0090
		130500040000	防锈漆		kg	0.0130	0.0130	0.0350
		140500070000	铅油		kg	0.0070	0.0070	0.0190
		140100020000	清油		kg	0.0040	0.0040	0.0100
		340500110000	青壳纸		kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0008	0.0012	0.0029
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括钻孔、支架安装、绝缘子灌注、安装、母线平直、煨弯、连接、架设、夹具安装、拉紧装置制作安装、刷分相漆等。							

C. 4. 95 接线箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 95 的规定。

表 C. 4. 95 接线箱安装

项目	编 号			C4-11-375	C4-11-376	C4-11-377	C4-11-378	C4-11-379	C4-11-380	
	名 称			明装			暗装			
				接线箱半周长(mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			300	700	1500	300	700	1500	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.294	0.418	0.625	0.368	0.514	0.757
	材 料	291100090100	接线箱 300	个	1.0000	-	-	1.0000	-	-
		291100090200	接线箱 700	个	-	1.0000	-	-	1.0000	-
		291100090300	接线箱 1500	个	-	-	1.0000	-	-	1.0000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.0800	4.0800	-	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	4.0800	-	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1300	0.1300	0.2000	0.1300	0.1300	0.2000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0351	0.0351	0.0540	0.0351	0.0351	0.0540
		130100570000	沥青漆	kg	-	-	-	0.0740	0.0740	0.1330
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0135	0.0135	0.0208	0.0135	0.0135	0.0208
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、预留洞、钻孔、埋螺栓、箱子开孔、修洞、修孔、箱子固定、焊接地线及焊接处刷防锈漆等。										

C. 4. 96 接线盒安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 96 的规定。

表 C. 4. 96 接线盒安装

项目	编 号				C4-11-381	C4-11-382	C4-11-383	C4-11-384	C4-11-385
	名 称				钢制接线盒				
					暗装			明装	钢索上
					砖结构	混凝土结构	轻钢龙骨		
工 程 量 计 量 单 位					个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.041	0.092	0.041	0.052	0.016
	材	291100020000	接线盒	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		180900390100	塑料管堵 15~25	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	-
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	-	0.0940	-	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0330	0.1790	0.1000	-	-
		100100030300	U 型轻钢龙骨 CB50×20	m	-	-	0.2000	-	-
		012900380000	接线盒固定镀锌板	个	-	-	-	-	1.0300
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	-	-	-	2.0600	3.0900
		030103340000	镀锌木螺钉	个	-	-	-	2.0600	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0180	0.0360	0.0270	-	-
		030101070000	轻型铆栓	个	-	-	-	2.0600	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0069	0.0138	0.0104	-	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、修孔、铁架制安、固定、接地等。									

续表 C. 4. 96 接线盒安装

项目	编 号				C4-11-386	C4-11-387	C4-11-388	
	名 称				塑料接线盒			
					暗装		明装	
					砖结构	混凝土结构		
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.041	0.092	0.052
	材	291100020000	接线盒		个	1.0200	1.0200	1.0200
		256100230000	胀管扎头		个	1.0500	1.0500	-
		180900390100	塑料管堵 15~25		个	2.0600	2.0600	-
		030103340000	镀锌木螺钉		个	-	-	2.0600
		030101070000	轻型铆栓		个	-	-	2.0600
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括测位、修孔、铁架制安、固定、接地等。								

续表 C. 4. 96 接线盒安装

项目	编 号			C4-11-389	C4-11-390	C4-11-391	C4-11-392	
	名 称			地面接线盒	防爆接线盒		接线盒盖	
					暗装	明装		
	工 程 量 计 量 单 位				个			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.130	0.092	0.080	0.017
	材	291100150000	地面接线盒	个	1.0200	-	-	-
		291100220000	防爆接线盒	个	-	1.0200	1.0200	-
		291100310000	接线盒盖	个	-	-	-	1.0200
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.3000	0.0940	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2580	0.1790	-	-
		030103340000	镀锌木螺钉	个	4.1600	-	2.0600	2.0800
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2 ~ 5)× (4 ~ 50)	个	2.0600	-	-	-
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	-	-	2.0600	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0360	0.0360	-	-
		290637030000	塑料护口 15 ~ 25	个	-	2.2250	-	-
		030109050200	锁紧螺母 M20	个	-	2.2250	-	-
		030101070000	轻型铆栓	个	-	-	2.0600	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0138	0.0138	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括测位、修孔、铁架制安、固定、接地等。								

C. 4. 97 防水弯头安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 97 的规定。

表 C. 4. 97 防水弯头安装

项目	编 号			C4-11-393	C4-11-394	C4-11-395	C4-11-396	C4-11-397	
	名 称			防水弯头规格(mm 以内)					
				20	32	50	80	100	
	工 程 量 计 量 单 位				个				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.046	0.046	0.069	0.069	0.076
	材	183100090200	防水弯头 20	个	1.0300	-	-	-	-
		183100090300	防水弯头 32	个	-	1.0300	-	-	-
		183100090500	防水弯头 50	个	-	-	1.0300	-	-
		183100090700	防水弯头 80	个	-	-	-	1.0300	-
		183100090800	防水弯头 100	个	-	-	-	-	1.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清扫、检查、安装等。									

C. 4. 98 钢索架设及拉紧装置制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 98 的规定。

表 C. 4. 98- 1 钢索架设

项目	编			

表 C. 4. 98-2 母线拉紧装置及钢索拉紧装置制作安装

项目	编 号				C4-11-402	C4-11-403	C4-11-404	C4-11-405	C4-11-406
	名 称				母线拉紧装置		钢索拉紧装置		
					母线截面(mm ² 以内)		花篮螺栓直径(mm)		
					500	1200	12	16	20
	工 程 量 计 量 单 位				套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.363	0.470	0.468	0.552	0.621
	材	012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	4.2150	5.1650	-	-	-
		272500160100	拉线绝缘子 J2	个	2.0200	2.0200	-	-	-
		030105130200	花篮螺栓 M12×200	套	-	-	1.0200	-	-
		030105130500	花篮螺栓 M16×250	套	-	-	-	1.0200	-
		030105130600	花篮螺栓 M20×300	套	-	-	-	-	1.0200
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)	套	8.1600	-	-	-	-
		030105092600	镀锌带母螺栓 M16×(150~250)	套	-	8.1600	-	-	-
		030105092800	镀锌带母螺栓 M16×(400~450)	套	-	-	2.0400	2.0400	2.0400
		030105070900	双头带母螺栓 M16×340	套	1.0200	1.0200	-	-	-
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	16.3200	-	-	-	-
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	4.0800	20.4000	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	8.1600	10.2000	2.0400	2.0400	2.0400
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	kg	2.0400	-	-	-	-
	料	031509060000	铁件	kg	-	-	0.9290	1.1150	1.3940
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0410	0.0410	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0158	0.0158	-	-	-
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括下料、打眼、煨弯、组装、测位、钻孔、装螺栓、连接、固定、刷漆等。									

C. 4. 99 人防预留过墙管、管路保护及刷防火涂料的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 99 的规定。

表 C. 4. 99- 1 人防预留过墙管

项目	编 号				C4-11-407	C4-11-408	C4-11-409	C4-11-410
	名 称				镀锌钢管			
					管径(mm 以内)			
					25	50	80	100
	工 程 量 计 量 单 位				根			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.264	0.343	0.459	0.485
	材	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	0.5400	-	-	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	0.5400	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	-	0.5400	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	-	0.5400
		142900030000	氧气	m ³	0.0430	0.0531	0.0556	0.0855
		130500040000	防锈漆	kg	0.0093	0.0115	0.0142	0.0168
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0254	0.0314	0.0338	0.0509
		012900060800	镀锌钢板 δ3mm	kg	1.7193	2.1226	2.6226	3.0959
		290613010100	镀锌钢管接头 25	个	2.0600	-	-	-
		290613010400	镀锌钢管接头 50	个	-	2.0600	-	-
		290613010600	镀锌钢管接头 80	个	-	-	2.0600	-
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	-	-	-	2.0600
		180300240300	镀锌堵头 25	个	2.0600	-	-	-
		180300240600	镀锌堵头 50	个	-	2.0600	-	-
		180300240700	镀锌堵头 80	个	-	-	2.0600	-
		180300240800	镀锌堵头 100	个	-	-	-	2.0600
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1000	0.1300	0.2200	0.2700
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0385	0.0500	0.0846	0.1038
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0268	0.0268	0.0268	0.0268
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、断管、管口光滑处理、套丝、焊接、密闭肋制作安装、上管箍、丝堵、调砂浆、稳装等。

表 C. 4. 99-2 人防过墙密闭套管

项目	编 号		C4-11-411	C4-11-412	C4-11-413	C4-11-414		
	名 称		镀锌钢管					
			管径(mm 以内)					
			25	50	80	100		
	工 程 量 计 量 单 位			根				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.352	0.457	0.612	0.646
	材	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	0.5400	-	-	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	0.5400	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	-	0.5400	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	-	0.5400
		142900030000	氧气	m ³	0.0430	0.0531	0.0556	0.0855
		130500040000	防锈漆	kg	0.0093	0.0115	0.0142	0.0168
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0254	0.0314	0.0338	0.0509
		012900060800	镀锌钢板 δ3mm	kg	1.7193	2.1226	2.6226	3.0959
		200100027300	平焊法兰 1.6MPa 以下 25	片	2.0000	-	-	-
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	-	2.0000	-	-
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	-	2.0000	-
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	-	-	2.0000
	料	030105093400	镀锌带母螺栓 M6×55	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2000	0.2600	0.4400	0.5400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0769	0.1000	0.1692	0.2077
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、断管、管口光滑处理、密闭肋制作安装、填密闭材料、装抗力片、装螺栓、焊接、调砂浆、稳装等。								

注:工作内容包括测位、断管、管口光滑处理、密闭肋制作安装、填密闭材料、装抗力片、装螺栓、焊接、调砂浆、稳装等。

表 C. 4. 99-3 穿混凝土墙、梁套管安装

项目	编 号				C4-11-415	C4-11-416	C4-11-417	C4-11-418
	名 称				管径(mm 以内)			
					25	50	80	100
					根			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.124	0.161	0.345	0.345
	材	170300000301	镀锌钢管 DN25	m	0.5150	-	-	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	0.5150	-	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	-	0.5150	-
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	-	-	0.5150
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1234	0.1234	0.1851	0.1851
		130500040000	防锈漆	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0500	0.0650	0.1100	0.1350
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0192	0.0250	0.0423	0.0519
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、断管、管口光滑处理、穿管、安装固定等。

表 C. 4. 99-4 管路保护

项目	编			

表 C. 4. 99-5 刷防水涂料

项目	编 号				C4-11-422	C4-11-423	C4-11-424
	名 称				耐火极限 0.5h 厚 2mm		
					管道	型钢	盒子
	工 程 量 计 量 单 位					m ²	kg
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.064	0.004	0.004
	材 料	130500050000	防水涂料	kg	1.6790	0.0950	0.0555
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、搅拌、刷漆、清理等。							

XII 照明灯具安装

C. 4. 100 普通灯具的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 100 的规定。

表 C. 4. 100- 1 普通灯具安装

项目	编 号				C4-12-1	C4-12-2	C4-12-3	C4-12-4	C4-12-5	C4-12-6	
	名 称				软线吊灯	软线吊灯		座灯头			
					固定式	防水防潮式		带罩	不带罩	声、光控	
	工 程 量 计 量 单 位					套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.077	0.077	0.077	0.067	0.067	0.076
	材	250100060000	光源		个	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		021900360000	塑料碗罩		个	1.0500	-	-	-	-	-
		255100110000	普通吊线式灯口		个	1.0200	-	-	-	-	-
		255100120000	普通防水防潮式灯口		个	-	1.0200	1.0200	-	-	-
		255100170000	座灯灯口		个	-	-	-	1.0200	1.0200	-
		255100130000	声光控灯座		套	-	-	-	-	-	1.0100
		256100080000	灯具胶木爪子		个	1.0200	-	-	-	-	-
		256100070000	灯具胶吊盒		个	1.0200	-	-	-	-	-
		256100130000	六钉爪子		个	-	1.0100	-	1.0100	-	-
		255100140000	搪瓷平盘罩		个	-	1.0100	-	1.0100	-	-
	料	256100170000	塑料台		个	1.0500	1.0500	1.0500	1.0500	1.0500	1.0500
		280300120400	绝缘导线 BV-2. 5		m	0.3050	0.3050	0.3050	0.3050	0.3050	0.3050
		280300123200	绝缘导线 RVS 2×1. 0		m	1.0180	1.0180	1.0180	-	-	-
		172503030500	塑料软管 φ7		m	1.0500	1.0500	1.0500	-	-	-
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)		个	2.0800	2.0800	2.0800	-	-	-
		030103340000	镀锌木螺钉		个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		030103190000	镀锌机螺钉 M(6~12)×(12~120)		个	-	-	-	2.0800	2.0800	2.0800
		256100030000	瓷吊盒		个	-	1.0200	1.0200	-	-	-
340000110000		其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
机具		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括测位、划线、上塑料台、吊链、吊管加工、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。											

注:工作内容包括测位、划线、上塑料台、吊链、吊管加工、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。

续表 C. 4. 100- 1 普通灯具安装

项目	编 号				C4-12-7	C4-12-8	
	名 称				吊链灯	直杆灯	
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.110	0.110
	材	256100060000	灯具		套	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源		个	(1.0300)	(1.0300)
		256100170000	塑料台		个	1.0500	1.0500
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5		m	0.3050	2.7500
		280300123200	绝缘导线 RVS 2×1.0		m	2.0360	-
	料	030103340000	镀锌木螺钉		个	3.1200	4.1600
		030103190000	镀锌机螺钉 M(6~12)×(12~120)		个	2.0800	4.1600
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、上塑料台、吊链、吊管加工、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。							

注:工作内容包括测位、划线、上塑料台、吊链、吊管加工、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。

表 C. 4. 100-2 壁灯安装

项目	编 号				C4-12-9	C4-12-10
	名 称				小型壁灯(7kg 以内)	大型壁灯(7kg 以上)
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	000105030000	综合用工二类	工日	0.110	0.950
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0300)	(4.1200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	0.3050
		280300123200	绝缘导线 RVS 2×1.0	m	0.6100	1.6300
		030103340000	镀锌木螺钉	个	4.1600	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	4.0800
		030101070000	轻型铆栓	个	4.2000	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。						

表 C. 4. 100-3 吸顶灯安装

项目	编 号				C4-12-11	C4-12-12	C4-12-13	C4-12-14	C4-12-15
	名 称				吊 顶 上 安 装				
					单罩	双罩	四罩	六罩	八罩
	工 程 量 计 量 单 位					套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.545	0.770	1.009	1.640	2.704
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0300)	(2.0600)	(4.1200)	(6.1800)	(8.2400)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	2.8390	4.6700	7.8740	5.2420	6.9890
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	-	-	-	6.4130	8.7550
		172503030500	塑料软管 φ7	m	0.2880	0.7130	1.4300	1.4300	1.4300
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	2.0400	4.0800	-	-	-
		030105090800	镀锌带母螺栓 M8×(110~120)	套	-	-	8.1600	12.2400	16.3200
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	2.0400	4.0800	-	-	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	-	-	8.1600	12.2400	16.3200
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	2.0600	4.1200	6.1800	8.2400
		171900001200	金属软管 φ15	m	0.5150	0.5150	0.5150	1.0300	-
		171900001300	金属软管 φ20	m	-	-	-	-	1.0300
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	2.0600	2.0600	2.0600	4.1200	-
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	-	-	-	-	4.1200
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	1.0300	1.0300	1.0300	2.0600	-
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	-	-	-	-	2.0600
		030109065100	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M15	个	2.0800	2.0800	2.0800	4.1200	-
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	-	-	-	-	4.1200
		181500400100	尼龙接头 15	个	1.0300	1.0300	1.0300	2.0600	-
		181500400200	尼龙接头 20	kg	-	-	-	-	2.0600
	料	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.7410	0.7410	0.9880	1.4820	1.9760
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.4140	0.4140	0.5510	0.8270	1.1030
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.4210	0.4210	0.5610	0.8420	1.1230
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	1.0200	2.0400	4.0800	6.1200	8.1600
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	kg	4.0800	4.0800	4.0800	8.1600	8.1600
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0190	0.0190	0.0250	0.0380	0.0500
		130500040000	防锈漆	kg	0.0310	0.0310	0.0410	0.0620	0.0830
		130100050000	调合漆	kg	0.0250	0.0250	0.0330	0.0500	0.0660
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0070	0.0070	0.0090	0.0130	0.0180
		031507110000	镀锌铁丝 13#~17#	kg	0.0020	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0063	0.0063	0.0083	0.0127	0.0167	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、组装灯具、接线、焊接包头、支架制安、金属软管敷设、穿线、刷漆、试亮等。									

续表 C. 4. 100-3 吸顶灯安装

项目	编 号				C4-12-16	C4-12-17	C4-12-18	C4-12-19	C4-12-20
	名 称				混凝土楼板上安装				
					单罩	双罩	四罩	六罩	八罩
工 程 量 计 量 单 位					套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.118	0.320	0.657	1.297	2.613
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0300)	(2.0600)	(4.1200)	(6.1800)	(8.2400)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.5090	2.3400	4.3800	-	-
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	-	-	-	6.4130	8.7550
		172503030500	塑料软管 φ7	m	0.2880	0.7130	1.4300	1.4300	1.4300
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2.0400	4.0800	-	-	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	-	8.1600	12.2400	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	-	16.3200
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	2.0600	4.1200	6.1800	8.2400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。									

表 C. 4. 100-4 嵌入式灯安装

项目	编 号				C4-12-21	C4-12-22	C4-12-23	C4-12-24
	名 称				顶棚嵌入式筒灯		墙壁嵌入式照明灯具	地面嵌入式照明灯具
					单筒	双筒		
	工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.121	0.169	0.361	0.401
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0300)	(2.0600)	(1.0300)	(1.0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	2.8390	2.8390	-	-
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	-	-	0.8100	1.9851
		172503030500	塑料软管 φ7	m	0.2880	0.2880	0.5300	-
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		171900001200	金属软管 φ15	m	0.5150	0.5150	-	-
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	2.0600	2.0600	-	-
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	1.0300	1.0300	-	-
		030109065100	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M15	个	2.0800	2.0800	-	-
		181500400100	尼龙接头 15	个	1.0300	1.0300	-	-
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	4.0800	-	-
		030103340000	镀锌木螺钉	个	-	-	-	2.0400
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0020	0.0020	-	-
		800100070000	干拌砂浆	kg	-	-	5.2000	5.2000
		030101070000	轻型铆栓	个	-	-	-	2.0400
		050500030000	三合板	m ²	-	-	0.4500	0.2000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括预留洞、测位、划线、打眼、埋螺栓、组装灯具、接线、焊接包头、金属软管敷设、穿线、试亮等。								

表 C. 4. 100-5 轨道灯安装

项目	编 号				C4-12-25	C4-12-26
	名 称				灯具	轨道
	工 程 量 计 量 单 位				套	m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.048	0.063
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	—
		250100060000	光源	个	(1.0300)	—
		030515010000	滑轨	m	—	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	-	2.3200
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	-	0.9140
		171900001200	金属软管 φ15	m	-	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	-	2.0600
		030103340000	镀锌木螺钉	个	-	2.0800
		030101070000	轻型铆栓	个	-	2.0300
		340000110000	其他材料	%	-	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、灯具拼装固定、金属软管敷设、穿线、接线、焊接包头、试亮等。						

表 C. 4. 100-6 普通吊灯安装

项目	编 号				C4-12-27	C4-12-28	C4-12-29	C4-12-30	C4-12-31	C4-12-32
	名 称				吊 顶 上 安 装 (火 以 内)					
					3	5	7	9	12	15
	工 程 量 计 量 单 位				套					
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.941	1.017	1.105	1.250	2.191	2.919
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(3.0900)	(5.1500)	(7.2100)	(9.2700)	(12.3600)	(15.4500)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	3.7990	3.7990	7.4470	7.4470	9.1940	9.3470
		280300122900	绝缘导线 RV 2.5	m	6.0000	12.0000	20.0000	25.0000	32.7000	57.0000
		010900020100	镀锌圆钢 φ8	kg	0.1650	0.2570	0.3690	0.6570	-	-
		010900020200	镀锌圆钢 φ16	kg	-	-	-	-	1.5800	1.5800
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	-
		290901030100	接线端子 单路	个	-	-	1.0300	1.0300	1.0300	2.0600
		171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.9440	2.9440	2.9440	2.9440	2.9440	2.9440
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.4720	1.4720	1.4720	1.4720	1.4720	1.4720
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.9120	2.9120	2.9120	2.9120	2.9120	2.9120
		181500400200	尼龙接头 20	个	1.4720	1.4720	1.4720	1.4720	1.4720	1.4720
		012100090000	角钢 63 以内	kg	0.4940	0.4940	0.4940	0.4940	0.7410	0.7410
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.2760	0.2760	0.2760	0.2760	0.4140	0.4140
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2810	0.2810	0.2810	0.2810	0.4210	0.4210
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	5.7120	5.7120	5.7120	5.7120	5.7120	5.7120
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	2.0400	2.0400	2.0400	-	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	2.0400	2.0400	2.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0130	0.0130	0.0130	0.0130	0.0190	0.0190
		130500040000	防锈漆	kg	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210	0.0310	0.0310
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0070	0.0070
		130100050000	调合漆	kg	0.0170	0.0170	0.0170	0.0170	0.0250	0.0250
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0030	0.0030	0.0050	0.0050	0.0070	0.0070
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0043	0.0043	0.0043	0.0043	0.0063	0.0063
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、埋吊钩、灯具组装、接线、焊接包头、支架制安、金属软管敷设、穿线、刷漆、试亮等。										

续表 C. 4. 100-6 普通吊灯安装

项目	编 号			C4-12-33	C4-12-34	C4-12-35	C4-12-36	C4-12-37	C4-12-38	
	名 称			混凝土楼板上安装(火以内)						
				3	5	7	9	12	15	
工 程 量 计 量 单 位				套						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.575	0.649	0.725	0.870	1.404	1.916
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(3.0900)	(5.1500)	(7.2100)	(9.2700)	(12.3600)	(15.4500)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	0.3050	0.4580	0.4580	0.4580	0.6110
		280300122900	绝缘导线 RV 2.5	m	6.0000	12.0000	20.0000	25.0000	32.0000	57.0000
		010900020100	镀锌圆钢 φ8	kg	0.1650	0.2570	0.3690	0.6570	-	-
		010900020200	镀锌圆钢 φ16	kg	-	-	-	-	1.5800	1.5800
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	-
		290901030100	接线端子 单路	个	-	-	1.0300	1.0300	1.0300	2.0600
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	2.0400	2.0400	2.0400	-	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、预埋吊钩、灯具组装、接线、焊接包头、试亮等。										

C. 4. 101 工厂灯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 101 的规定。

表 C. 4. 101- 1 工厂罩灯安装

项目	编 号				C4-12-39	C4-12-40	C4-12-41	C4-12-42
	名 称				吊链式	吊杆式	吸顶/壁装式	悬挂式
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.113	0.113	0.113	0.118
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	2.7500	2.7500	0.8140	1.2200
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	-	-	-	0.0830
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	0.0100
		130500040000	防锈漆	kg	-	-	-	0.0015
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	-	-	-	0.0004
		130100050000	调合漆	kg	-	-	-	0.0012
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	0.0033
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、吊链、吊管加工、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。								

表 C. 4. 101-2 防水防尘灯安装

项目	编 号				C4-12-43	C4-12-44	C4-12-45
	名 称				直管式	弯管式	吸顶式
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 164	0. 164	0. 164
	材 料	256100060000	灯具	套	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		250100060000	光源	个	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2. 5	m	2. 7490	2. 3410	0. 8140
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、吊杆安装、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。							

表 C. 4. 101-3 投光灯、混光灯安装

项目	编 号				C4-12-46	C4-12-47	C4-12-48	C4-12-49	
	名 称				投光灯	混光灯			
						吊杆式	吊链式	嵌入式	
	工 程 量 计 量 单 位					套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 171	0. 689	0. 659	0. 599
	材 料	256100060000	灯具		套	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		250100060000	光源		个	(1. 0100)	(2. 0200)	(2. 0200)	(2. 0200)
		280300120500	绝缘导线 BV-4		m	2. 0400	4. 6830	4. 6830	2. 0360
		012900111400	普通钢板 δ2. 6mm ~ 3. 2mm		kg	0. 9900	-	-	-
		012100090000	角钢 63 以内		kg	-	1. 1310	0. 9430	0. 7540
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10× (40 ~ 60)		套	4. 0800	5. 1000	5. 1000	4. 0800
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	4. 0800	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	-	1. 0200	1. 0200	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 1000	0. 1230	0. 0980	0. 0760
		130500040000	防锈漆		kg	0. 0175	0. 0200	0. 0167	0. 0133
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂		kg	0. 0044	0. 0050	0. 0041	0. 0033
		130100050000	调合漆		kg	0. 0145	0. 0165	0. 0138	0. 0110
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0333	0. 0410	0. 0326	0. 0253
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、支架制作安装、刷漆、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。									

表 C. 4. 101-4 密闭灯安装

项目	编 号				C4-12-50	C4-12-51	C4-12-52	C4-12-53	C4-12-54	C4-12-55	
	名 称				安全灯		防爆灯		防爆荧光灯		
					直杆	弯杆	直杆	弯杆	单管	双管	
	工 程 量 计 量 单 位					套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.231	0.231	0.233	0.233	0.231	0.238
	材	256100060000	灯具		套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源		个	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0100)	(2.0200)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5		m	2.7490	2.3410	2.7490	2.3410	2.7430	2.7430
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	-	0.9160	-	0.9160	-	-
		011300090000	扁钢 60 以外		kg	-	0.2700	-	0.2700	-	-
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	-	-	-	-	1.8600	1.8600
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	-	-	-	-	0.5100	0.5100
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	-	-	-	-	6.1200	6.1200
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	-	-	-	-	6.1200	6.1200
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	-	-	-	0.4000	0.4000
		130500040000	防锈漆		kg	-	0.0210	-	0.0210	0.0090	0.0090
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂		kg	-	0.0040	-	0.0040	0.0022	0.0022
		130100050000	调合漆		kg	-	0.0134	-	0.0134	0.0074	0.0074
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	-	-	-	-	0.1332	0.1332
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。											

续表 C. 4. 101-4 密闭灯安装

项目	编 号				C4-12-56	C4-12-57	C4-12-58
	名 称				防潮灯	腰形船顶灯	管型氙气灯
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.112	0.195	0.112
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.8140	0.8140	-
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	-	2.0400	-
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)	套	-	-	4.0800
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	-	-	4.0800
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2.0400	-	-
		012900060800	镀锌钢板 δ3mm	kg	-	-	2.9700
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	0.1000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	0.0600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。							

C. 4. 102 高度标志(障碍)灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 102 的规定。

表 C. 4. 102 高度标志(障碍)灯安装

项目	编 号				C4-12-59	C4-12-60	C4-12-61
	名 称				航空障碍灯	航空障碍灯控制箱	照度传感器(光控开关)
	工 程 量 计 量 单 位				套	台	套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.016	0.727	0.257
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	—	—
		280300121600	绝缘导线 BX-2.5	m	4.6800	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	4.0800	4.0800	-
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.1310	-	-
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)	套	5.1000	-	-
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	10.2000	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1230	0.1000	-
		031500040000	垫铁	kg	-	0.1000	-
		011300110000	镀锌扁钢	kg	-	1.0000	-
		172503030002	塑料软管	kg	-	0.5000	-
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	-	5.0000	-
		280100100200	裸铜线 6mm ²	m	-	0.5000	-
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	-	2.0300	-
		130100050000	调合漆	kg	0.0188	0.0300	-
		130100060000	酚醛磁漆	kg	-	0.0100	-
		021300000100	塑料带 20mm×40m	卷	-	0.3000	-
		292500040000	铜接线卡 1.0~2.5	个	-	-	2.0300
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)	个	-	-	2.0400
		341300310000	有机玻璃名牌	块	-	-	1.0000
	料	130500040000	防锈漆	kg	0.0234	-	-
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0050	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0600	0.0500	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、金属支架制作安装、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。

续表 C. 4. 102 高度标志(障碍)灯安装

项目	编 号				C4-12-62	C4-12-63	C4-12-64
	名 称				停机坪边界位置标志灯	直升机停机坪中心标志灯	直升机停机坪着陆区投光灯
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.274	0.415	0.274
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121600	绝缘导线 BX-2.5	m	0.8140	1.1600	0.8140
		172503030500	塑料软管 φ7	m	-	0.5250	-
		290901030200	接线端子 双路	个	-	1.0300	-
		030105002400	地脚螺栓 M12×180	套	4.0800	-	4.0800
		040500330002	碎石	kg	-	134.3000	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、金属支架制作安装、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。

C. 4. 103 装饰灯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 103 的规定。

表 C. 4. 103- 1 标志、诱导灯安装

项目	编 号			C4-12-65	C4-12-66	C4-12-67	C4-12-68	C4-12-69	
	名 称			吊杆式	吊链式	壁式	墙壁嵌入式	地面嵌入式	
	工 程 量 计 量 单 位			套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 165	0. 193	0. 210	0. 361	0. 401
	材	256100060000	灯具	套	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		250100060000	光源	个	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2. 5	m	0. 3050	0. 3050	0. 8100	0. 8100	0. 8100
		280300121200	绝缘导线 BVR-0. 75	m	1. 0180	1. 0180	-	-	-
		256100170000	塑料台	个	2. 1000	2. 1000	-	-	-
		290901080200	铜端子 4	个	1. 0150	1. 0150	1. 0150	1. 0150	1. 0150
		172503030500	塑料软管 φ7	m	0. 5300	0. 5300	0. 5300	0. 5300	0. 5250
		290901030200	接线端子 双路	个	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400	-	-
		800100070000	干拌砂浆	kg	-	-	-	5. 2000	5. 2000
		030103340000	镀锌木螺钉	个	6. 1200	6. 2400	-	-	-
		256100210000	荧光灯吊链	m	-	2. 0000	-	-	-
		050500030000	三合板	m ²	-	-	-	0. 2700	0. 2700
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、留洞、吊链吊杆加工、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。									

表 C. 4. 103-2. 1 吊式艺术装饰灯具蜡烛灯

项目	编 号			C4-12-70	C4-12-71	C4-12-72	C4-12-73	C4-12-74	C4-12-75	
	灯体垂吊长度(mm 以内)			500		600		700	1400	
	灯 体 直 径(mm 以内)			300	400	500	600	900	1400	
	工 程 量 计 量 单 位			套						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 596	3. 064	3. 734	4. 331	5. 722	6. 854
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2. 5	m	1. 3230	1. 3230	1. 3230	1. 3230	1. 3230	1. 3230
		280300121200	绝缘导线 BVR-0. 75	m	1. 2220	1. 2220	1. 3240	1. 8360	4. 0720	8. 1440
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1. 0150	1. 0150	1. 0150	1. 0150	1. 0150	1. 0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2. 0600	2. 0600	2. 0600	2. 0600	2. 0600	2. 0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0. 5190	0. 7470	0. 7470	0. 7470	1. 0160	2. 5030
		012100090000	角钢 63 以内	kg	-	-	-	-	-	0. 9800
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	1. 8360	1. 8360	1. 8360	1. 8360	-	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	-	-	-	1. 8360	1. 8360
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	-	-	0. 0030
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	-	-	-	-	-	0. 0010
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。									

续表 C. 4. 103-2. 1 吊式艺术装饰灯具挂片灯

项目	编 号				C4-12-76	C4-12-77	C4-12-78	C4-12-79	C4-12-80
	灯体垂吊长度(mm 以内)				350	500	550	600	1100
	灯 体 直 径(mm 以内)				350	450	550	650	900
	工 程 量 计 量 单 位				套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.841	1.113	1.370	1.554	1.678
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	0.6100	0.6100	0.6100	0.6100	0.6100
		280300121200	绝缘导线 BVR-0.75	m	1.0380	1.4260	1.8320	2.0360	2.6460
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	1.8360	1.8360	1.8360	1.8360	1.8360
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2080	0.2080	0.2080	0.2080	0.4660
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	2.0600	3.0900	3.0900	4.1200
		130500040000	防锈漆	kg	0.0043	0.0043	0.0043	0.0043	0.0096
		130100050000	调合漆	kg	0.0035	0.0035	0.0035	0.0035	0.0077
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0009	0.0009	0.0009	0.0009	0.0021
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。									

续表 C. 4. 103-2. 1 吊式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯

项目	编 号				C4-12-81	C4-12-82	C4-12-83	C4-12-84	C4-12-85	C4-12-86
	灯体垂吊长度(mm 以内)				650	800	1200	800	1000	1200
	灯 体 直 径(mm 以内)				600			1000		
	工 程 量 计 量 单 位				套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.422	2.786	3.263	4.232	4.886	3.781
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400
		280300121200	绝缘导线 BVR-0.75	m	2.0360	2.0360	2.0360	2.0360	2.0360	2.0360
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.6480	0.6480	0.6480	0.9320	0.9320	0.9320
		012100090000	角钢 63 以内	kg	-	-	-	3.9590	3.9590	3.9590
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	1.8360	1.8360	1.8360	1.8360	1.8360	1.8360
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	0.1680	0.1680	0.1680
		290901030200	接线端子 双路	个	3.0900	3.0900	3.0900	4.1200	4.1200	4.1200
		130500040000	防锈漆	kg	0.0134	0.0134	0.0134	0.1012	0.1012	0.1012
		130100050000	调合漆	kg	0.0108	0.0108	0.0108	0.0812	0.0812	0.0812
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0029	0.0029	0.0029	0.0215	0.0215	0.0215
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	0.0560	0.0560	0.0560
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。										

续表 C. 4. 103-2. 1 吊式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯

项目	编 号				C4-12-87	C4-12-88	C4-12-89	C4-12-90	C4-12-91	C4-12-92
	灯体垂吊长度(mm 以内)				1200	1600	2000	1400	1700	3500
	灯 体 直 径(mm 以内)				1200			1500		
	工 程 量 计 量 单 位				套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.267	4.863	5.343	6.139	7.981	8.779
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400
		280300121200	绝缘导线 BVR-0.75	m	8.1440	8.1440	8.1440	10.1800	10.1800	10.1800
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	1.2100	1.2100	1.2100	1.2100	1.5800	1.5800
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.9590	3.9590	3.9590	3.9590	4.4640	4.4640
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030107020300	镀锌膨胀螺栓 M14	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	-	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	-	-	-	2.0400	2.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1680	0.1680	0.1680	0.1680	0.1680	0.1680
		290901030200	接线端子 双路	个	8.2400	8.2400	8.2400	8.2400	8.2400	10.3000
	料	130500040000	防锈漆	kg	0.1070	0.1070	0.1070	0.1070	0.1251	0.1251
		130100050000	调合漆	kg	0.0858	0.0858	0.0858	0.0858	0.1003	0.1003
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0227	0.0227	0.0227	0.0227	0.0266	0.0266
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0560	0.0560	0.0560	0.0560	0.0630	0.0630
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。										

续表 C. 4. 103-2. 1 吊式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯

项目	编 号				C4-12-93	C4-12-94	C4-12-95	C4-12-96	C4-12-97	C4-12-98
	灯体垂吊长度(mm 以内)				1000	1500	2500	1000	2500	3500
	灯 体 直 径(mm 以内)				1800			2000		
	工 程 量 计 量 单 位				套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.894	6.728	8.869	5.939	10.542	15.023
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400	2.2400
		280300121200	绝缘导线 BVR-0.75	m	10.9940	10.9940	14.0660	10.9940	42.7560	42.7560
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	1.4350	1.4350	1.6590	1.4280	3.3700	4.3810
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.4330	3.4330	4.4630	3.4330	13.8620	18.0210
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	-	-
		030107020500	镀锌膨胀螺栓 M20	套	-	-	-	-	4.0800	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1440	0.1440	0.1890	0.1440	0.5850	0.7620
		290901030200	接线端子 双路	个	7.1400	7.1400	7.1400	7.1400	16.3000	20.4000
	料	130500040000	防锈漆	kg	0.1008	0.1008	0.1267	0.1006	0.3567	0.4637
		130100050000	调合漆	kg	0.0808	0.0808	0.1016	0.0807	0.2861	0.3719
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0214	0.0214	0.0269	0.0214	0.0758	0.0986
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0480	0.0480	0.0630	0.0480	0.1950	0.2540
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。										

表 C. 4. 103-2. 2 装饰灯吊杆式组合灯

项目	编 号				C4-12-99	C4-12-100	C4-12-101
	灯体垂直长度(mm 以内)				1750		
	灯 体 直 径(mm 以内)				500	700	900
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.166	2.815	3.338
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	5.4160	7.7370	9.6710
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.5440	0.6530	0.6530
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.1720	5.2860	5.2860
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	3.0600	3.0600	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.0600	3.0600	3.0600
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	2.0400	2.0400	2.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1350	0.2250	0.2250
		290901030200	接线端子 双路	个	8.2400	8.2400	8.2400
		130500040000	防锈漆	kg	0.0769	0.1229	0.1229
		130100050000	调合漆	kg	0.0617	0.0986	0.0986
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0164	0.0261	0.0261
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0450	0.0750	0.0750
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

附表 C. 4. 103-2. 2 装饰灯吊杆式组合灯

项目	编 号				C4-12-102	C4-12-103	C4-12-104
	灯体垂直长度(mm 以内)				4200		
	灯 体 直 径(mm 以内)				1000	1800	3000
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.145	6.793	11.043
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	25.4500	50.9000	101.8000
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	2.0300	2.0300
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	2.2670	3.2400	6.4790
		012100090000	角钢 63 以内	kg	-	-	-
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	3.0600	-	-
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.0600	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	20.4000	40.8000
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	2.0400	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-
		290901030200	接线端子 双路	个	9.2700	10.3000	20.6000
		130500040000	防锈漆	kg	0.0469	0.0671	0.1341
		130100050000	调合漆	kg	0.0376	0.0538	0.1076
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0100	0.0143	0.0285
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

表 C. 4. 103-2. 3 装饰灯吊式玻璃罩灯(带装饰)

项目	编 号				C4-12-105	C4-12-106	C4-12-107	C4-12-108
	灯体垂吊长度(mm 以内)				500	700	850	1100
	灯 体 直 径(mm 以内)				900	1100	1500	2000
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.566	0.677	0.876	1.166
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	1.3230	1.3230	1.3230	1.3230
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.7400	0.7400	1.0160	1.0160
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.0600	3.0600	3.0600	3.0600
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	1.8360	1.8360	-	-
		030107020300	镀锌膨胀螺栓 M14	套	-	-	1.8360	1.8360
		290901030200	接线端子 双路	个	2.7810	2.7810	3.0900	5.1500
		130500040000	防锈漆	kg	0.0153	0.0153	0.0210	0.0210
		130100050000	调合漆	kg	0.0123	0.0123	0.0169	0.0169
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0033	0.0033	0.0045	0.0045
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。								

表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号				C4-12-109	C4-12-110	C4-12-111	
	灯体垂吊长度(mm 以内)				800			
	灯 体 直 径(mm 以内)				400	600	800	
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.035	1.304	2.030
	材	256100060000	灯具		套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5		m	1.6800	2.3410	2.8710
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15		m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15		个	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	1.2960	1.2960	1.2960
		012100090000	角钢 63 以内		kg	0.8500	0.8500	0.8500
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	4.0800	4.0800	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0360	0.0360	0.0360
		290901030200	接线端子 双路		个	2.0600	2.0600	3.0900
		130500040000	防锈漆		kg	0.0444	0.0444	0.0444
		130100050000	调合漆		kg	0.0356	0.0356	0.0356
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂		kg	0.0094	0.0094	0.0094
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0120	0.0120	0.0120
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。								

附表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号				C4-12-112	C4-12-113	C4-12-114
	灯体垂吊长度(mm 以内)				800		
	灯 体 直 径(mm 以内)				1000	1500	2000
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.833	3.776	5.035
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	4.4790	6.0570	7.0770
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	2.0600	2.0600	2.0600
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	4.1200	4.1200	4.1200
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-
		012100090000	角钢 63 以内	kg	25.4300	41.7100	56.0000
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	6.1200	8.1600	12.2400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	6.1200	8.1600	12.2400
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	6.1200	8.1600	12.2400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.0770	1.7640	2.3700
		290901030200	接线端子 双路	个	4.1200	6.1800	8.2400
		130500040000	防锈漆	kg	0.5264	0.8634	1.1592
		130100050000	调合漆	kg	0.4221	0.6924	0.9296
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.1119	0.1835	0.2464
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.3590	0.5880	0.7900
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号				C4-12-115	C4-12-116	C4-12-117	C4-12-118
	灯体垂吊长度(mm 以内)				800			
	灯 体 直 径(mm 以内)				2500	3000	4000	5000
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.559	7.938	10.738	13.726
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	12.7250	26.7730	49.5120	70.4460
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		171900001200	金属软管 φ15	m	2.0600	3.0900	4.1200	5.1500
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	4.1200	6.1800	8.2400	10.3000
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	16.3200	20.4000	24.4800	28.5600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	16.3200	20.4000	24.4800	28.5600
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	16.3200	20.4000	24.4800	28.5600
		290901030200	接线端子 双路	个	9.2700	18.5400	31.9300	48.4100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号				C4-12-119	C4-12-120	C4-12-121
	灯体垂吊长度(mm 以内)				1500	2000	2500
	灯 体 直 径(mm 以内)				400		
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.314	3.086	3.525
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	2.0360	2.0360	2.0360
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	5.9010	5.9010	5.9010
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2490	0.2490	0.2490
		290901030200	接线端子 双路	个	3.0900	3.0900	3.0900
		130500040000	防锈漆	kg	0.1222	0.1222	0.1222
		130100050000	调合漆	kg	0.0980	0.0980	0.0980
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0260	0.0260	0.0260
	机具	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0830	0.0830	0.0830
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号			C4-12-122	C4-12-123	C4-12-124	
	灯体垂吊长度(mm 以内)			2000	2500	3000	
	灯 体 直 径(mm 以内)			600			
	工 程 量 计 量 单 位			套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.888	4.259	4.409
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	2.0360	2.0360	2.0360
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	7.7180	7.7180	7.7180
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	4.0800	4.0800	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3270	0.3270	0.3270
		290901030200	接线端子 双路	个	3.0900	3.0900	3.0900
		130500040000	防锈漆	kg	0.1598	0.1598	0.1598
		130100050000	调合漆	kg	0.1281	0.1281	0.1281
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0340	0.0340	0.0340
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1090	0.1090	0.1090
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号			C4-12-125	C4-12-126	C4-12-127	
	灯体垂吊长度(mm 以内)			2000	2500	3000	
	灯 体 直 径(mm 以内)			800			
	工 程 量 计 量 单 位			套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.346	6.416	6.993
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121000	绝缘导线 BV105-4	m	2.0360	2.0360	2.0360
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	16.7840	16.7840	16.7840
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	9.1800	9.1800	9.1800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	9.1800	9.1800	9.1800
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	9.1800	9.1800	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	9.1800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.7110	0.7110	0.7110
		290901030200	接线端子 双路	个	6.1800	6.1800	6.1800
		130500040000	防锈漆	kg	0.3474	0.3474	0.3474
		130100050000	调合漆	kg	0.2786	0.2786	0.2786
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0738	0.0738	0.0738
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2370	0.2370	0.2370
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号				C4-12-128	C4-12-129	C4-12-130
	灯体垂吊长度(mm 以内)				2000	2500	3000
	灯 体 直 径(mm 以内)				1000		
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.853	9.738	9.558
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121000	绝缘导线 BV105-4	m	2.0360	2.0360	2.0360
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	24.4140	24.4140	24.4140
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	12.2400	12.2400	12.2400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12.2400	12.2400	12.2400
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	12.2400	12.2400	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	12.2400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.0320	1.0320	1.0320
		290901030200	接线端子 双路	个	6.1800	6.1800	6.1800
		130500040000	防锈漆	kg	0.5054	0.5054	0.5054
		130100050000	调合漆	kg	0.4053	0.4053	0.4053
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.1074	0.1074	0.1074
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3440	0.3440	0.3440
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号				C4-12-131	C4-12-132	C4-12-133
	灯体垂吊长度(mm 以内)				2000	2500	3000
	灯 体 直 径(mm 以内)				1200		
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.464	12.266	13.538
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121000	绝缘导线 BV105-4	m	2.0360	2.0360	2.0360
		280300121100	绝缘导线 BV105-6	m	-	-	-
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	14.2510	14.2510	14.2510
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	12.2400	12.2400	12.2400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12.2400	12.2400	12.2400
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	12.2400	-	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	12.2400	-
		030107020500	镀锌膨胀螺栓 M20	套	-	-	12.2400
		290901030200	接线端子 双路	个	6.1800	6.1800	6.1800
		130500040000	防锈漆	kg	0.2950	0.2950	0.2950
		130100050000	调合漆	kg	0.2366	0.2366	0.2366
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0627	0.0627	0.0627
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2010	0.2010	0.2010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(圆形)

项目	编 号			C4-12-134	C4-12-135	C4-12-136	
	灯体垂吊长度(mm 以内)			2000	4000	7500	
	灯 体 直 径(mm 以内)			1500			
	工 程 量 计 量 单 位			套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13.651	15.699	23.549
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121000	绝缘导线 BV105-4	m	2.0360	2.0360	2.0360
		280300121100	绝缘导线 BV105-6	m	0.3050	0.3050	0.3050
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	23.7510	23.7510	23.7510
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	15.3000	15.3000	15.3000
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	15.3000	15.3000	15.3000
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	15.3000		
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套		-	-
		030107020500	镀锌膨胀螺栓 M20	套	-	15.3000	15.3000
		290901030200	接线端子 双路	个	6.1800	6.1800	6.1800
		130500040000	防锈漆	kg	0.4916	0.4916	0.4916
		130100050000	调合漆	kg	0.3943	0.3943	0.3943
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.1045	0.1045	0.1045
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3350	0.3350	0.3350
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具挂片灯(圆形)

项目	编		

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具挂碗、挂吊蝶灯(圆形)

项目	编 号				C4-12-140	C4-12-141	C4-12-142
	灯体垂吊长度(mm 以内)				500		
	灯体半周长(mm 以内)				300	600	800
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.928	1.113	1.334
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	1.2220	2.4440	3.2580
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	1.4920	1.4920	1.4920
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.8170	4.5420	6.3590
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	4.0800	4.0800	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0780	0.1920	0.2700
		290901030200	接线端子 双路	个	2.0600	2.0600	3.0900
		130500040000	防锈漆	kg	0.0685	0.1249	0.1625
		130100050000	调合漆	kg	0.0549	0.1002	0.1303
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0146	0.0265	0.0345
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0260	0.0640	0.0900
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(矩形)

项目	编 号				C4-12-143	C4-12-144	C4-12-145	
	灯体垂吊长度(mm 以内)				1500	2000	2500	
	灯体半周长(mm 以内)				1600			
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	6.855	8.226	10.217
	材	256100060000	灯具		套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121000	绝缘导线 BV105-4		m	2.0360	2.0360	2.0360
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15		m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15		个	2.0600	2.0600	2.0600
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)		套	9.1800	9.1800	9.1800
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	9.1800	9.1800	9.1800
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	9.1800	9.1800	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	-	-	9.1800
		290901030200	接线端子 双路		个	6.1800	6.1800	6.1800
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括未包括金属支架制作、安装、其他同前。							

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(矩形)

项目	编 号				C4-12-146	C4-12-147	C4-12-148
	灯体垂吊长度(mm 以内)				2000	2500	3000
	灯体半周长(mm 以内)				3000		
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.844	13.622	16.318
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121000	绝缘导线 BV105-4	m	2.0360	2.0360	2.0360
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)	套	12.2400	12.2400	12.2400
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	12.2400	12.2400	12.2400
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	12.2400	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	12.2400	12.2400
		290901030200	接线端子 双路	个	6.1800	6.1800	6.1800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括未包括金属支架制作、安装、其他同前。

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(矩形)

项目	编 号				C4-12-149	C4-12-150	C4-12-151
	灯体垂吊长度(mm 以内)				2000	2500	3000
	灯体半周长(mm 以内)				4000		
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	18.798	22.557	28.125
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121000	绝缘导线 BV105-4	m	8.1440	8.1440	8.1440
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	2.0600	2.0600	2.0600
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	4.1200	4.1200	4.1200
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)	套	18.3600	18.3600	18.3600
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	18.3600	18.3600	18.3600
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	18.3600	-	-
		030107020300	镀锌膨胀螺栓 M14	套	-	18.3600	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	-	18.3600
		290901030200	接线端子 双路	个	6.1800	6.1800	6.1800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(矩形)

项目	编 号				C4-12-152	C4-12-153	C4-12-154	C4-12-155	C4-12-156
	灯体垂吊长度(mm 以内)				800				
	灯体半周长(mm 以内)				1000	1500	2000	2500	3000
	工 程 量 计 量 单 位				套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.278	1.443	1.841	2.151	2.650
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	2.0360	3.0540	4.0720	5.0900	6.1080
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		290901030200	接线端子 双路	个	2.0600	2.0600	3.0900	3.0900	4.1200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。									

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具串珠(穗)、串棒灯(矩形)

项目	编 号				C4-12-157	C4-12-158	C4-12-159	C4-12-160	C4-12-161
	灯体垂吊长度(mm 以内)				800				
	灯体半周长(mm 以内)				3500	4000	4500	5000	5500
	工 程 量 计 量 单 位				套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.180	3.960	5.375	6.987	9.140
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	14.2520	16.2880	18.3240	20.3600	22.3960
		280300121000	绝缘导线 BV105-4	m	0.6100	0.6100	0.6100	0.6100	0.6100
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	8.1600	8.1600	12.2400	12.2400	16.3200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	8.1600	8.1600	12.2400	12.2400	16.3200
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	8.1600	8.1600	12.2400	12.2400	16.3200
		290901030200	接线端子 双路	个	4.1200	8.2400	8.2400	10.3000	10.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。									

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具挂片灯(矩形)

项目	编 号				C4-12-162	C4-12-163	C4-12-164	
	灯体垂吊长度(mm 以内)				500			
	灯体半周长(mm 以内)				800	1200	1600	
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.837	0.960	1.091
	材	256100060000	灯具		套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5		m	1.6300	2.4440	3.2580
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15		m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15		个	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	1.4920	1.4920	1.4920
		012100090000	角钢 63 以内		kg	3.6340	5.4500	7.2680
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	4.0800	4.0800	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1530	0.2310	0.3060
		290901030200	接线端子 双路		个	2.0600	2.0600	3.0900
		130500040000	防锈漆		kg	0.1061	0.1437	0.1813
		130100050000	调合漆		kg	0.0851	0.1152	0.1454
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂		kg	0.0226	0.0305	0.0385
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0510	0.0770	0.1020
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。								

续表 C. 4. 103-2. 4 吸顶式艺术装饰灯具挂碗、挂吊蝶灯(矩形)

项目	编 号			C4-12-165	C4-12-166	C4-12-167	C4-12-168	
	灯体垂吊长度(mm 以内)			500				
	灯体半周长(mm 以内)			800	1200	1600	2000	
	工 程 量 计 量 单 位			套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.917	1.130	1.321	1.541
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	1.6300	2.4440	3.2580	4.0720
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	1.4920	1.4920	1.4920	1.4920
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.6340	5.4500	7.2680	9.8840
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1530	0.2310	0.3060	0.3840
		290901030200	接线端子 双路	个	2.0600	2.0600	3.0900	3.0900
		130500040000	防锈漆	kg	0.1061	0.1437	0.1813	0.2355
		130100050000	调合漆	kg	0.0851	0.1152	0.1454	0.1888
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0226	0.0305	0.0385	0.0501
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0510	0.0770	0.1020	0.1280
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。								

表 C. 4. 103-2. 5 装饰灯吸顶式玻璃罩灯(带装饰)

项目	编 号				C4-12-169	C4-12-170	C4-12-171
	灯体垂吊长度(mm 以内)				400		
	灯体半周长(mm 以内)				1500	2000	2500
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.483	0.616	0.758
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	3.0540	4.0720	5.0900
		290901000100	铜端子 6mm²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	1.4920	1.4920	1.4920
		012100090000	角钢 63 以内	kg	6.8130	9.0850	11.3560
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2880	0.3840	0.4800
		290901030200	接线端子 双路	个	2.0600	2.0600	2.0600
		130500040000	防锈漆	kg	0.1719	0.2189	0.2660
		130100050000	调合漆	kg	0.1379	0.1756	0.2133
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0365	0.0465	0.0565
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0960	0.1280	0.1600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。							

附表 C. 4. 103-2. 5 装饰灯吸顶式玻璃罩灯(带装饰)

项目	编 号				C4-12-172	C4-12-173	C4-12-174
	灯体垂吊长度(mm 以内)				400	700	1600
	灯体半周长(mm 以内)				3000		
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.910	1.109	2.898
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120900	绝缘导线 BV105-2.5	m	6.1080	6.1080	6.1080
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	1.0150	1.0150	1.0150
		171900001200	金属软管 φ15	m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	1.4920	1.4920	1.4920
		012100090000	角钢 63 以内	kg	23.7510	23.7510	23.7510
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	4.0800	16.3200	16.3200
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	4.0800	16.3200	16.3200
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	4.0800	-	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	16.3200	16.3200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.0050	1.0050	1.0050
		290901030200	接线端子 双路	个	3.0900	3.0900	4.1200
	料	130500040000	防锈漆	kg	0.5225	0.5225	0.5225
		130100050000	调合漆	kg	0.4190	0.4190	0.4190
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.1111	0.1111	0.1111
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3350	0.3350	0.3350
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼埋螺栓、支架制作安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、接焊线包头、试亮等。

表 C. 4. 103-2. 6 水下艺术装饰灯具

项目	编 号				C4-12-175	C4-12-176	C4-12-177	C4-12-178
	项 目				彩灯(简易型)	彩灯(密封型)	喷水池灯	幻光型灯
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.148	0.148	0.164	0.174
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		020500080000	防水橡胶圈	个	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	1.0200	2.0400	3.0600	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱检查、测位划线、打眼埋螺栓、灯具拼装固定、焊接线包头、试亮等。

表 C. 4. 103-3 庭院及景观灯具安装

项目	编 号				C4-12-179	C4-12-180	C4-12-181	C4-12-182	C4-12-183
	项 目				大型庭院灯 H>1500mm, 3 火以内	大型庭院灯 H>1500mm, 7 火以内	小型庭 院柱灯	室外 投光灯	室外壁灯
	工 程 量 计 量 单 位				套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.089	2.177	0.703	0.338	0.197
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(3.0900)	(7.2100)	(1.0300)	(1.0100)	(1.0300)
		280300121600	绝缘导线 BX-2.5	m	-	-	-	-	0.4070
		280300121700	绝缘导线 BX-4	m	4.0720	4.0720	4.0720	2.0400	-
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	2.0600	1.0300	-	1.0300
		030105002400	地脚螺栓 M12×180	套	4.0800	4.0800	4.0800	-	-
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	-	-	-	2.0400	-
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	-	-	-	2.0400	-
		171900001300	金属软管 φ20	m	-	-	-	0.5150	-
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	-	-	-	2.0600	-
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	-	-	-	1.0300	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	2.0400	2.0400
		270100010100	瓷插式熔断器 5A	个	-	-	1.0300	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1000	0.1000	-	-	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。									

续表 C. 4. 103-3 庭院及景观灯具安装

项目	编 号				C4-12-184
	名 称				室外埋地灯
	工 程 量 计 量 单 位				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.330
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0300)
		280300121700	绝缘导线 BX-4	m	1.9850
		172503030500	塑料软管 φ7	m	0.5250
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300
		040500330002	碎石	kg	170.0000
		290901080200	铜端子 4	个	1.0150
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、挖填土、余土外运、填埋碎石、组装灯具、焊接包头、试亮等。					

续表 C. 4. 103-3 庭院及景观灯具安装

项目	编 号				C4-12-185	C4-12-186
	名 称				室外墙壁嵌入式照明灯具	
					开孔半周长 200mm 以内	开孔半周长 200mm 以外
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.172	0.361
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0300)	(1.0300)
		280300121600	绝缘导线 BX-2.5	m	0.8100	0.8100
		172503030500	塑料软管 φ7	m	0.5300	0.5300
		290901030200	接线端子 双路	个	1.0300	1.0300
		800100070000	干拌砂浆	kg	5.2000	5.2000
		050500030000	三合板	m ²	0.0500	0.2700
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、留洞、组装灯具、接线、焊接包头、试亮等。						

表 C. 4. 103-4 楼宇亮化灯安装

项目	编 号				C4-12-187	C4-12-188	C4-12-189	C4-12-190	C4-12-191
	名 称				立面点光源灯			立面轮廓灯	
					灯具直径(mm)			灯泡型	灯管型
					≤150	≤250	≤350		
工 程 量 计 量 单 位					套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.114	0.129	0.134	0.240	0.170
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.4580	0.4580	0.4580	0.4580	0.4580
		030103001200	镀锌自攻螺钉 ST5×16	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱清点、测定、划线、打眼、埋螺栓、支架安装、灯具拼装固定、挂装饰部件、灯具安装、接焊线包头、试亮等.									

C. 4. 104 荧光灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 104 的规定。

表 C. 4. 104- 1 吸顶式荧光灯安装

项目	编 号			C4-12-192	C4-12-193	C4-12-194		
	名 称			有吊顶处				
				单管	双管	三管		
	工 程 量 计 量 单 位			套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消	耗	量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.528	0.579	0.690	
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(2.0200)	(3.0300)	
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	3.5080	3.5080	3.5080	
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	2.0400	2.0400	2.0400	
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	-	-	4.0800	
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	-	-	4.0800	
		171900001200	金属软管 φ15	m	0.5150	0.5150	0.5150	
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	2.0600	2.0600	2.0600	
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	1.0300	1.0300	1.0300	
		030109065100	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M15	个	2.0800	2.0800	2.0800	
	料	181500400100	尼龙接头 15	个	1.0300	1.0300	1.0300	
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800	
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.5240	1.5240	2.1120	
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.8400	0.8400	0.8400	
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600	
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600	
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800	
		130500040000	防锈漆	kg	0.0490	0.0490	0.0610	
		130100050000	调合漆	kg	0.0390	0.0390	0.0490	
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0130	0.0130	0.0160	
		031507110000	镀锌铁丝 13#~17#	kg	0.0020	0.0020	0.0020	
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	
		机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、支架制作安装、安装灯具、接线、焊接包头、金属软管敷设、穿线、试亮等。

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、支架制作安装、安装灯具、接线、焊接包头、金属软管敷设、穿线、试亮等。

续表 C. 4. 104- 1 吸顶式荧光灯安装

项目	编 号				C4-12-195	C4-12-196	C4-12-197
	名 称				无吊顶处		
					单管	双管	三管
工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.119	0.149	0.168
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(2.0200)	(3.0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.7130	0.7130	0.7130
	料	030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2.0400	2.0400	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	-	2.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、灯具安装、接线、焊接包头、试亮等。							

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、灯具安装、接线、焊接包头、试亮等。

表 C. 4. 104-2 吊链式荧光灯安装

项目	编 号				C4-12-198	C4-12-199	C4-12-200
	名 称				有吊顶处		
	工 程 量 计 量 单 位				单管	双管	三管
类别	套						
	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.555	0.606	0.668
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(2.0200)	(3.0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	3.1010	3.1010	3.1010
		280300123200	绝缘导线 RVS 2×1.0	m	1.5270	1.5270	1.5270
		256100170000	塑料台	个	2.1000	2.1000	2.1000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	2.0400	2.0400	2.0400
		030103340000	镀锌木螺钉	个	6.2400	6.2400	6.2400
		256100210000	荧光灯吊链	m	2.0000	2.0000	2.0000
		171900001200	金属软管 φ15	m	0.5150	0.5150	0.5150
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065100	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M15	个	2.0800	2.0800	2.0800
		181500400100	尼龙接头 15	个	1.0300	1.0300	1.0300
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.5240	1.5240	1.5240
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.8400	0.8400	0.8400
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800
	料	130500040000	防锈漆	kg	0.0490	0.0490	0.0490
		130100050000	调合漆	kg	0.0390	0.0390	0.0390
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0130	0.0130	0.0130
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、支架制作安装、上塑料台、吊链加工、灯具安装、接线、焊接包头、金属软管敷设、穿线、试亮等。

续表 C. 4. 104-2 吊链式荧光灯安装

项目	编 号				C4-12-201	C4-12-202	C4-12-203
	名 称				无吊顶处		
	工 程 量 计 量 单 位				单管	双管	三管
类别	套						
	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量			
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.126	0.157	0.177
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(2.0200)	(3.0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	0.3050	0.3050
		280300123200	绝缘导线 RVS 2×1.0	m	1.5270	1.5270	1.5270
		256100170000	塑料台	个	2.1000	2.1000	2.1000
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2.0400	2.0400	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	-	2.0400
		030103340000	镀锌木螺钉	个	6.2400	6.2400	6.2400
	料	256100210000	荧光灯吊链	m	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、上塑料台、吊链加工、灯具安装、接线、焊接包头、试亮等。

表 C. 4. 104-3 吊杆式荧光灯安装

项目	编 号				C4-12-204	C4-12-205	C4-12-206
	名 称				有吊顶处		
	工 程 量 计 量 单 位				单管	双管	三管
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.557	0.608	0.671
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(2.0200)	(3.0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	5.5500	5.5500	5.5500
		256100170000	塑料台	个	2.1000	2.1000	2.1000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	2.0400	2.0400	2.0400
		030103340000	镀锌木螺钉	个	6.2400	6.2400	6.2400
		171900001200	金属软管 φ15	m	0.5150	0.5150	0.5150
		182500070100	金属软管卡子 DN15	个	2.0600	2.0600	2.0600
		290635000100	金属软管接头 φ15	个	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065100	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M15	个	2.0800	2.0800	2.0800
		181500400100	尼龙接头 15	个	1.0300	1.0300	1.0300
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.5240	1.5240	1.5240
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.8400	0.8400	0.8400
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800
		130500040000	防锈漆	kg	0.0490	0.0490	0.0490
		130100050000	调合漆	kg	0.0390	0.0390	0.0390
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0130	0.0130	0.0130
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、上塑料台、吊杆加工、灯具安装、接线、焊接包头、支架制作安装、金属软管敷设、穿线、试亮等。

续表 C. 4. 104-3 吊杆式荧光灯安装

项目	编 号				C4-12-207	C4-12-208	C4-12-209
	名 称				无吊顶处		
	工 程 量 计 量 单 位				单管	双管	三管
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.131	0.165	0.185
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(2.0200)	(3.0300)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	2.7500	2.7500	2.7500
		256100170000	塑料台	个	2.1000	2.1000	2.1000
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2.0400	2.0400	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	-	2.0400
		030103340000	镀锌木螺钉	个	6.2400	6.2400	6.2400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、上塑料台、吊杆加工、灯具安装、接线、焊接包头、试亮等。

表 C. 4. 104-4 线槽上荧光灯安装

项目	编 号				C4-12-210	C4-12-211	C4-12-212
	名 称				单管	双管	三管
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 120	0. 172	0. 218
	材 料	256100060000	灯具	套	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		250100060000	光源	个	(1. 0100)	(2. 0200)	(3. 0300)
		030109010600	镀锌六角螺母 M16	个	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		030109100100	薄管根母 M16	个	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		280300120400	绝缘导线 BV-2. 5	m	0. 7130	0. 7130	0. 7130
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、装螺栓、灯具安装、接线、焊接包头、试亮等。							

表 C. 4. 104-5 嵌入式荧光灯安装

项目	编 号				C4-12-213	C4-12-214	C4-12-215	C4-12-216
	名 称				单管	双管	三管	四管
	工 程 量 计 量 单 位				套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 622	0. 657	0. 919	1. 019
	材 料	256100060000	灯具	套	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		250100060000	光源	个	(1. 0100)	(2. 0200)	(3. 0300)	(4. 0400)
		280300120400	绝缘导线 BV-2. 5	m	5. 8350	5. 8350	7. 0000	7. 0000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	2. 0400	2. 0400	4. 0800	4. 0800
		171900001300	金属软管 φ20	m	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	4. 1200	4. 1200	2. 9440	2. 9440
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	2. 0600	2. 0600	1. 4720	1. 4720
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	4. 1600	4. 1600	2. 9120	2. 9120
		181500400200	尼龙接头 20	个	2. 0600	2. 0600	1. 4720	1. 4720
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1. 5240	1. 5240	3. 0480	3. 0480
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0. 8400	0. 8400	1. 6800	1. 6800
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8. 1600	8. 1600	16. 3200	16. 3200
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	8. 1600	8. 1600	5. 7120	5. 7120
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8. 1600	8. 1600	16. 3200	16. 3200
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4. 0800	4. 0800	8. 1600	8. 1600
		130100050000	调合漆	kg	0. 0390	0. 0390	0. 0780	0. 0780
		130500040000	防锈漆	kg	0. 0490	0. 0490	0. 0980	0. 0980
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0. 0130	0. 0130	0. 0250	0. 0250
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 0030	0. 0030	0. 0040	0. 0040
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、支架制作安装、安装灯具、接线、焊接包头、金属软管敷设、穿线、试亮等。								

C. 4. 105 LED 灯带的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 105 的规定。

表 C. 4. 105LED 灯带

项目	编 号				C4-12-217	C4-12-218
	名 称				LED 灯带	
	工 程 量 计 量 单 位				灯管式	软灯带
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套	m
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.180	0.056
	材 料	250300000100	灯带 灯管式	套	(1.0100)	—
		250300000200	灯带 软灯带	m	—	(1.0100)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.6100	0.0610
		182500045100	固定卡子 1.5×32	套	2.1000	-
		030103010400	自攻螺钉 M4×30	个	0.2080	-
		021900000200	尼龙卡带 4mm×50mm	个	-	3.0900
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、测位划线、打眼、驱动器安装、灯具安装、接线、焊接包头、试亮等。						

C. 4. 106 医疗专用灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 106 的规定。

表 C. 4. 106 医疗专用灯安装

项目	编 号				C4-12-219	C4-12-220	C4-12-221
	名 称				紫外线消毒灯	观片灯	无影灯
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.179	0.442	1.724
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(2.0200)	(10.3000)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.3050	0.8140	33.5900
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	-	-	5.1000
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40~60)	套	-	-	4.0800
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	-	4.0800
		280300123200	绝缘导线 RVS 2×1.0	m	1.5270	-	-
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2.0400	-	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	4.0800	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	-	2.0400
		290901030200	接线端子 双路	个	-	1.0300	1.0300
		172503030500	塑料软管 φ7	m	-	0.5300	-
		256100170000	塑料台	个	2.1000	-	-
		030103340000	镀锌木螺钉	个	6.2400	-	-
		142900030000	氧气	m ³	-	-	0.1850
		142900050001	乙炔气	m ³	-	-	0.3100
		256100210000	荧光灯吊链	m	2.0000	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、吊链加工、灯具安装、配线、接线、焊接包头、试亮等。							

C. 4. 107 一般路灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 107 的规定。

表 C. 4. 107- 1 单弧灯具

项目	编 号				C4-12-222	C4-12-223	C4-12-224	C4-12-225	C4-12-226	C4-12-227
	名 称				杆高(m 以内)					
					4	8	10	12	13	15
	工 程 量 计 量 单 位				套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.572	0.619	0.884	0.988	1.005	1.635
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		255300010000	灯具挑臂	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	5.3550	11.1060	13.0410	15.3210	17.4380	19.5970
		130100670000	油漆	kg	0.0500	0.1000	0.1000	0.1000	0.0100	0.0200
		023100070000	黑绑线	盘	0.0500	0.8000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900070200	平台升降车 16m	台班	-	0.2000	0.2500	0.2500	0.2500	-
990900070300		平台升降车 20m	台班	-	-	-	-	-	0.2500	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装灯具、接线、补漆、试亮等。										

续表 C. 4. 107- 1 单弧灯具

项目	编 号				C4-12-228	C4-12-229	
	名 称				杆高(m 以内)		
					18	20	
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	2.239	2.288
	材 料	256100060000	灯具		套	(1.0100)	(1.0100)
		255300010000	灯具挑臂		套	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源		个	(1.0100)	(1.0100)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5		m	22.3960	24.6870
		130100670000	油漆		kg	0.0200	0.2000
		023100070000	黑绑线		盘	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	990900070300	平台升降车 20m		台班	0.2500	0.2500
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装灯具、接线、补漆、试亮等。							

表 C. 4. 107-2 双弧灯具

项目	编 号				C4-12-230	C4-12-231	C4-12-232	C4-12-233	C4-12-234	C4-12-235
	名 称				杆高(m 以内)					
					4	8	10	12	13	15
	工 程 量 计 量 单 位					套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.060	1.155	1.520	1.725	1.761	2.407
	材 料	256100060000	灯具	套	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)
		255300010000	灯具挑臂	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	10.7090	22.2130	26.0810	30.6420	34.8770	39.1930
		130100670000	油漆	kg	0.0500	0.1000	0.1000	0.1000	0.0100	0.0200
		023100070000	黑绑线	盘	0.0500	0.8000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900070200	平台升降车 16m	台班	-	0.2000	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装灯具、接线、补漆、试亮等。										

续表 C. 4. 107-2 双弧灯具

项 目	编 号				C4-12-236	C4-12-237	
	名 称				杆高(m 以内)		
					18	20	
	工 程 量 计 量 单 位					套	
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	3.065	3.713
	材	256100060000	灯具		套	(2.0200)	(2.0200)
		255300010000	灯具挑臂		套	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源		个	(2.0200)	(2.0200)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5		m	44.7920	49.3730
		130100670000	油漆		kg	0.0200	0.2000
	料	023100070000	黑绑线		盘	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	990900070300	平台升降车 20m		台班	0.2500	0.3000
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装灯具、接线、补漆、试亮等。							

表 C. 4. 107-3 双火单弧灯具

项目	编 号				C4-12-238	C4-12-239	C4-12-240	C4-12-241	C4-12-242
	名 称				杆高(m 以内)				
					12	13	15	18	20
	工 程 量 计 量 单 位					套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.725	1.761	2.407	3.065	3.713
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		255300010000	灯具挑臂	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	30.6420	34.8760	39.1930	44.7920	49.3730
		130100670000	油漆	kg	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000
		023100070000	黑绑线	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900070200	平台升降车 16m	台班	0.2500	0.2500	0.2500	-	-
		990900070300	平台升降车 20m	台班	-	-	-	0.2500	0.2500
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装灯具、接线、补漆、试亮等。									

表 C. 4. 107-4 双火双弧灯具

项目	编 号				C4-12-243	C4-12-244	C4-12-245	C4-12-246	C4-12-247
	名 称				杆高(m 以内)				
					12	13	15	18	20
	工 程 量 计 量 单 位					套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.451	3.521	4.813	6.129	7.427
	材 料	256100060000	灯具	套	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)
		255300010000	灯具挑臂	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(4.0400)	(4.0400)	(4.0400)	(4.0400)	(4.0400)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	61.2840	69.7530	78.3860	89.5840	98.7470
		130100670000	油漆	kg	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000
		023100070000	黑绑线	盘	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900070200	平台升降车 16m	台班	0.2500	0.2500	0.2500	-	-
990900070300		平台升降车 20m	台班	-	-	-	0.2500	0.3000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装灯具、接线、补漆、试亮等。									

表 C. 4. 107-5 路灯灯具安装

项目	编 号			C4-12-248	C4-12-249	C4-12-250	C4-12-251	C4-12-252	C4-12-253	
	名 称			半弧灯	投光灯 12m 灯杆上安装		投光灯 18m 灯杆上安装			
					两火	四火	单火	两火	四火	
工 程 量 计 量 单 位				套						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 121	0. 761	1. 524	0. 381	0. 761	1. 524
	材	256100060000	灯具	套	(1. 0100)	(2. 0200)	(4. 0400)	(1. 0100)	(2. 0200)	(4. 0400)
		255300010000	灯具挑臂	套	(1. 0100)	—	—	—	—	—
		255200010000	杆上投光灯专用支架	套	—	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		250100060000	光源	个	(1. 0100)	(2. 0200)	(4. 0400)	(1. 0100)	(2. 0200)	(4. 0400)
		292300010000	U 型抱箍	套	2. 0200	-	-	-	-	-
		031500040000	垫铁	kg	2. 0200	-	-	-	-	-
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	7. 6350	28. 5040	57. 0080	21. 3780	42. 7560	85. 5120
		172503030800	塑料软管 φ10	m	2. 0200	4. 0000	8. 0000	2. 0000	4. 0000	8. 0000
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	8. 1600	-	-	-	-	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	4. 0800	-	-	-	-	-
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 2000	0. 2000	0. 4000	0. 1000	0. 2000	0. 4000
		023100070000	黑绑线	盘	0. 2000	0. 4000	0. 8000	0. 2000	0. 4000	0. 8000
		130100670000	油漆	kg	0. 0100	0. 1000	0. 2000	0. 0500	0. 1000	0. 2000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	1. 8750	1. 4250	1. 4250	1. 8750	1. 8750	1. 8750
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900070200	平台升降车 16m	台班	0. 2000	0. 3000	0. 3000	-	-	-
		990900070300	平台升降车 20m	台班	-	-	-	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装灯具、接线、补漆、试亮等。										

C. 4. 108 中杆灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 108 的规定。

表 C. 4. 108 中杆灯安装

项目	编 号			C4-12-254	C4-12-255	C4-12-256	C4-12-257	C4-12-258	C4-12-259	
	名 称			灯杆高 12m 以内						
				灯火数(火)						
	工 程 量 计 量 单 位			7	9	12	15	20	25	
套										
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 266	4. 903	6. 249	6. 989	8. 713	10. 882
	材	256100060000	灯具	套	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		250100060000	光源	个	(7. 0700)	(9. 0900)	(12. 1200)	(15. 1500)	(20. 2000)	(25. 2500)
		030105150700	精制六角带帽螺栓 M16×60	套	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		280300123300	绝缘导线 RVV-3×2. 5	m	21. 3780	27. 4680	36. 6480	45. 8100	61. 0800	76. 3500
		171900000300	金属软管 D25	m	19. 4670	25. 0290	33. 3720	41. 7150	55. 6200	69. 5250
		290901080100	铜端子 2. 5	个	42. 6300	54. 8100	73. 0800	91. 3500	121. 8000	152. 2500
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0900	0. 0900	0. 1350	0. 1350	0. 1800	0. 2250
		990900070300	平台升降车 20m	台班	0. 2250	0. 2250	0. 2250	0. 4500	0. 4500	0. 4500
		9909000001300	汽车式起重机 10t	台班	0. 2250	0. 2250	0. 2250	0. 2250	0. 2250	0. 2250
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括灯架检查、安装、测位、灯具安装、划线、螺栓固定、配线、接线、焊接包头、试亮等。										

续表 C. 4. 108 中杆灯安装

项目	编 号				C4-12-260	C4-12-261	C4-12-262	C4-12-263	C4-12-264	C4-12-265
	名 称				灯杆高 19m 以内					
					灯火数(火)					
					7	9	12	15	20	25
工 程 量 计 量 单 位					套					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.225	6.602	7.561	8.681	10.862	13.604
	材	256100060000	灯具	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(7.0700)	(9.0900)	(12.1200)	(15.1500)	(20.2000)	(25.2500)
		030105150700	精制六角带帽螺栓 M16×60	套	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		280300123300	绝缘导线 RVV-3×2.5	m	36.0000	46.0000	61.0000	76.0000	102.0000	127.0000
		171900000300	金属软管 D25	m	19.4670	25.0290	33.3720	41.7150	55.6200	69.5250
		290901080100	铜端子 2.5	个	42.6300	54.8100	73.0800	91.3500	121.8000	152.2500
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0900	0.0900	0.1350	0.1350	0.1800	0.2250
		990900070300	平台升降车 20m	台班	0.2250	0.2250	0.2250	0.4500	0.4500	0.4500
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.2250	0.2250	0.2250	0.2250	0.2250	0.2250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括灯架检查、安装、测位、灯具安装、划线、螺栓固定、配线、接线、焊接包头、试亮等。										

C. 4. 109 高杆灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 109 的规定。

表 C. 4. 109- 1 灯盘固定式高杆灯安装

项目	编 号				C4-12-266	C4-12-267	C4-12-268	C4-12-269	C4-12-270	C4-12-271
	名 称				灯 火 数 (火)					
					12	18	24	36	48	60
	工 程 量 计 量 单 位					套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	10.631	11.588	12.649	13.631	14.477	15.985
	材	251500010000	高杆灯灯盘	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		256100060000	灯具	套	(12.1200)	(18.1800)	(24.2400)	(36.3600)	(48.4800)	(60.6000)
		250100060000	光源	个	(12.1200)	(18.1800)	(24.2400)	(36.3600)	(48.4800)	(60.6000)
		280300123300	绝缘导线 RVV-3×2.5	m	36.6480	54.9720	73.2960	109.9440	146.5920	183.2400
	料	171900000300	金属软管 D25	m	33.3720	50.0580	66.7440	100.1160	133.4880	166.8600
		290901080100	铜端子 2.5	个	36.5400	109.6200	146.1600	219.2400	292.3200	365.4000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4500	0.4500	0.4500	0.9000	0.9000	0.9000
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	0.4500	0.4500	0.4500	0.9000	0.9000	0.9000	
992500010000		电焊机(综合)	台班	0.1350	0.1350	0.1350	0.1800	0.1800	0.1800	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括灯架检查、组装、灯具安装、测位、划线、螺栓固定、配线、接线、焊接包头、试亮等。										

表 C. 4. 109-2 灯盘固定式高杆灯安装

项目	编 号				C4-12-272	C4-12-273	C4-12-274	C4-12-275
	名 称				灯火数(火)			
					12	18	24	36
	工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13.902	15.296	16.689	19.476
	材	256100160000	升降装置	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		251500010000	高杆灯灯盘	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		256100060000	灯具	套	(12.1200)	(18.1800)	(24.2400)	(36.3600)
		250100060000	光源	个	(12.1200)	(18.1800)	(24.2400)	(36.3600)
		030105093800	镀锌带母螺栓 M16×250	套	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	12.2400	12.2400	12.2400	12.2400
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	6.1200	6.1200	6.1200	6.1200
		280300123300	绝缘导线 RVV-3×2.5	m	36.6480	54.9720	73.2960	109.9440
		171900000300	金属软管 D25	m	33.3720	50.0580	66.7440	100.1160
		290901080100	铜端子 2.5	个	73.0800	109.6200	146.1600	219.2400
		140700060000	齿轮油	kg	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括吊装、组装灯盘(顶架、水平调节器、防坠系统、电源插座总成、行程控制器、框架、内部接线)、传动装置安装(卷扬机总成、主副钢绳、连接器、控制箱、滑轮组、分线器)、升降装置调试、灯具安装、配线、焊接包头、试亮等。								

C. 4. 110 桥栏杆灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 110 的规定。

表 C. 4. 110 桥栏杆灯安装

项目	编 号				C4-12-276	C4-12-277	
	名 称				内藏式	明装式	
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.311	0.249
	材 料	256100060000	灯具		套	(1.0100)	(1.0100)
		250100060000	光源		个	(1.0100)	(1.0100)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5		m	5.0000	5.0000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8		套	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t		台班	0.0360	0.0360
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、支架安装、灯具安装固定、接线、焊接包头、试亮等。							

C. 4. 111 地道涵洞灯安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 111 的规定。

表 C. 4. 111 地道涵洞灯安装

项目	编 号				C4-12-278
	名 称				地道涵洞灯安装
	工 程 量 计 量 单 位				套
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.362
	材 料	256100060000	灯具	套	(1.0100)
		250100060000	光源	个	(1.0100)
		280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	1.6000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	990900070200	平台升降车 16m	台班	0.0360
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0360
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、打眼、埋螺栓、支架安装、灯具安装固定、接线、焊接包头、试亮等。					

C. 4. 112 组立铁杆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 112 的规定。

表 C. 4. 112 组立铁杆

项目	编 号				C4-12-279	C4-12-280	C4-12-281	C4-12-282	C4-12-283	C4-12-284
	名 称				杆高(m 以内)					
					4	8	13	20	30	40
	工 程 量 计 量 单 位					根				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.671	0.671	1.174	2.223	5.238	7.925
	材	330500080000	铁杆	根	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		011300110000	镀锌扁钢	kg	0.5200	0.5200	0.5200	5.7200	9.8380	19.6770
		030113040700	镀锌垫圈 16	个	8.1600	8.1600	8.1600	-	-	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16	个	4.0800	4.0800	4.0800	-	-	-
		030109080100	防水螺母 M16	个	4.0800	4.0800	4.0800	-	-	-
		130100670000	油漆	kg	0.0500	0.0500	0.1000	0.5000	0.5757	0.7676
		022900080000	麻袋布	m²	-	1.0000	1.0000	4.0000	12.0000	24.0000
		030113011500	垫圈 36	个	-	-	-	12.2400	-	-
		030113021300	弹簧垫圈 36	个	-	-	-	6.1200	-	-
		030109080200	防水螺母 M36	个	-	-	-	6.1200	12.2400	16.3200
		030113011600	垫圈 46	个	-	-	-	-	24.4800	32.6400
		030113021400	弹簧垫圈 46	个	-	-	-	-	12.2400	16.3200
		140300010000	煤油	kg	-	-	-	-	1.0100	1.1510
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	-	1.5000	2.0000
		130100570000	沥青漆	kg	-	-	-	-	0.8000	1.0000
	料	030105002900	地脚螺栓 M16×180	套	4.0800	-	-	-	-	-
		030105003100	地脚螺栓 M20×200	套	-	4.0800	-	-	-	-
		030105003600	地脚螺栓 M36×500	套	-	-	4.0800	12.2400	12.2400	12.2400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900001300	汽车式起重机 10t	台班	-	0.1000	0.1600	0.5000	0.8000	1.0000
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	-	-	-	-	0.6000	-
		990900002100	汽车式起重机 100t	台班	-	-	-	-	-	0.8000
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	-	-	-	-	0.4995	0.6700
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.5000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括插接式灯杆的组合、灯杆组立、灯杆找正、防水螺帽安装、补漆等。										

C. 4. 113 路灯控制箱及控制设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 113 的规定。

表 C. 4. 113 路灯控制箱及控制设备安装

项目	编 号				C4-12-285	C4-12-286	C4-12-287	
	名 称				控制箱(回路以内)			
					2	4	6	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	4. 472	4. 967	4. 900
	材	262600090000	控制装置		个	-	-	-
		292300070000	卡管担		块	2. 0100	2. 0100	2. 0100
		292300050000	角钹		块	2. 0100	2. 0100	2. 0100
		181500330000	卡管箍		个	6. 1800	10. 3000	14. 4200
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	-	-	-
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35 ~ 60)		套	6. 1200	6. 1200	6. 1200
		030105092600	镀锌带母螺栓 M16×(150 ~ 250)		套	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	-	-	-
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	20. 4000	20. 4000	20. 4000
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	-	-	-
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	10. 2000	10. 2000	10. 2000
		280300121600	绝缘导线 BX-2. 5		m	-	-	-
		172503030400	塑料软管 φ6		m	-	-	-
		130100060000	酚醛磁漆		kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		023100070000	黑绑线		盘	0. 5000	0. 5000	1. 0000
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、卡管担、角钹安装、控制箱安装、校线、接线、接地、调试等。								

C. 4. 113 路灯控制箱及控制设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 113 的规定。

附表 C. 4. 113 路灯控制箱及控制设备安装

项目	编 号				C4-12-288	C4-12-289	C4-12-290	
	名 称				控制设备			
					时钟	控制仪	分站控制器	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.428	0.445	1.676
	材	262600090000	控制装置		个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		292300070000	卡管担		块	-	-	-
		292300050000	角钹		块	-	-	-
		181500330000	卡管箍		个	-	-	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	4.0800	4.0800	4.0800
		030105092200	镀锌带母螺栓 M16×(35~60)		套	-	-	-
		030105092600	镀锌带母螺栓 M16×(150~250)		套	-	-	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113040700	镀锌垫圈 16		个	-	-	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4.0800	4.0800	4.0800
		030113001000	镀锌弹簧垫圈 M16		个	-	-	-
		280300121600	绝缘导线 BX-2.5		m	1.0180	1.0180	1.0180
		172503030400	塑料软管 φ6		m	1.0500	1.0500	1.0500
	料	130100060000	酚醛磁漆		kg	-	-	-
		023100070000	黑绑线		盘	-	-	-
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、卡管担、角钹安装、控制箱安装、校线、接线、接地、调试等。								

C. 4. 114 灯具附件安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 114 的规定。

表 C. 4. 114 灯具附件安装

项目	编 号			C4-12-291	C4-12-292	C4-12-293	
	名 称			镇流器			
				100W 以下	200W 以下	400W 以下	
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.062	0.110	0.208
	材	255500040000	镇流器	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		256100020000	触发器	套			
		256100240000	镇流器挂板	块	1.0100	1.0100	1.0100
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400	2.0400	2.0400
		280300122500	绝缘导线 JKYJ-70	m	0.8140	0.8140	0.8140
		172503030400	塑料软管 φ6	m	0.8140	0.8140	0.8140
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括开箱、清扫、检查、安装、接线等。							

C. 4. 114 灯具附件安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 114 的规定。

附表 C. 4. 114 灯具附件安装

项目	编 号			C4-12-294	C4-12-295	C4-12-296	
	名 称			镇流器	触发器		
				400W 以上	400W 以下	400W 以上	
	工 程 量 计 量 单 位				套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.301	0.040	0.040
	材	255500040000	镇流器	套	(1.0100)	—	—
		256100020000	触发器	套	—	(1.0100)	(1.0100)
		256100240000	镇流器挂板	块	1.0100	-	-
	料	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400	2.0400	2.0400
		280300122500	绝缘导线 JKYJ-70	m	1.0180	0.3050	0.5090
		172503030400	塑料软管 φ6	m	1.0180	0.3050	0.5090
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
		机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装、接线等。							

续表 C. 4. 114 灯具附件安装

项目	编 号				C4-12-297	C4-12-298
	名 称				电容器	铁杆保险接线盒
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.046	0.241
	材	552107020000	电容器	套	(1.0100)	—
		291100120000	保险接线盒	套	—	(1.0500)
		271900030000	电容器挂板	块	1.0100	-
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	2.0400	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	-	1.0200
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	4.0800	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	-	2.0400
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	2.0400	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	-	1.0200
	料	280300120400	绝缘导线 BV-2.5	m	0.5090	-
		172503030400	塑料软管 φ6	m	0.5090	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清扫、检查、安装、接线等。						

C. 4. 115 光导照明系统装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 115 的规定。

表 C. 4. 115- 1 金属屋面开孔、金属基座安装

项目	编 号				C4-12-299	C4-12-300
	名 称				金属屋面开孔	金属基座安装
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 233	0. 140
	材 料	333500030100	金属基座 $\phi 530$, 高 250mm 圆筒	个	-	1. 0000
		150301020001	岩棉板	m ³	-	0. 1389
		340000110000	其他材料	%	-	3. 0000
	机 具	991900150000	切割机	台班	0. 1000	-
		992300130000	打磨机	台班	0. 1500	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括 1. 测位、划线、钻孔等。2. 金属基座固定安装、保温棉安装等。					

表 C. 4. 115-2 屋面防雨装置安装

项目	编 号				C4-12-301	C4-12-302
	名 称				墩座式砼井口接口	金属屋面防雨装置
	工 程 量 计 量 单 位				外圆 $\phi 850$ (内圆 $\phi 545$) 个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 121	0. 112
	材 料	224900010100	防雨装置 外圆 $\phi 850$, 内圆 $\phi 545$	个	1. 0000	1. 0000
		152300040000	保温套	个	1. 0000	-
		030101070000	轻型铆栓	个	8. 4000	-
		030103010400	自攻螺钉 M4× 30	个	8. 3200	6. 2400
		133500060100	耐高温防水胶 380g ,290ml	支	1. 0000	0. 8800
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括钻孔、定位、防水帽安装固定、保温套安装、接口打胶等。					

表 C. 4. 115-3 采光罩安装

项目	编 号				C4-12-303	C4-12-304	C4-12-305
	名 称				采 光 罩		
					φ350	φ530	φ750
	工 程 量 计 量 单 位				个		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.065	0.072	0.081
	材	224900000100	采光罩 φ350	个	1.0000	-	-
		224900000200	采光罩 φ530	个	-	1.0000	-
		224900000300	采光罩 φ750	个	-	-	1.0000
		020500040100	采光罩密封圈 φ350	个	1.0000	-	-
		020500040200	采光罩密封圈 φ530	个	-	1.0000	-
		020500040300	采光罩密封圈 φ750	个	-	-	1.0000
		030103010400	自攻螺钉 M4×30	个	6.2400	8.3200	10.4000
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
机 具		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、采光罩安装等。							

表 C. 4. 115-4 导光管安装

项目	编 号				C4-12-306	C4-12-307	C4-12-308
	名 称				φ350 以内 L = 600mm	φ530 以内 L = 600mm	φ750 以内 L = 600mm
	工 程 量 计 量 单 位				节		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.177	0.209	0.230
	材	173100260000	导光管 φ350 以内,L = 600mm	节	1.0000	-	-
		173100270000	导光管 φ530 以内,L = 600mm	节	-	1.0000	-
		173100280000	导光管 φ750 以内,L = 600mm	节	-	-	1.0000
		182700130000	固定环	个	1.0100	1.0100	1.0100
		144300030100	热敏铝箔胶带 64mm	m	1.2600	2.5000	3.2900
		030105092100	镀锌带母螺栓 M14×(65 ~ 80)	套	2.0400	2.0400	2.0400
		030113040600	镀锌垫圈 14	个	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000900	镀锌弹簧垫圈 M14	个	2.0400	2.0400	2.0400
		030107002100	膨胀螺栓 M10×80	套	2.0400	2.0400	2.0400
		030103010400	自攻螺钉 M4×30	个	4.6000	7.2000	10.4000
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括定位、悬吊绳制作安装、导光管连接安装等。							

表 C. 4. 115-5 光线调节装置、光线调节控制器开关安装

项目	编 号				C4-12-309	C4-12-310	C4-12-311	C4-12-312	
	名 称				光线调节装置			光线调节器控制开关	
					φ350 以内	φ530 以内	φ750 以内		
	工 程 量 计 量 单 位					套			个
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.081	0.088	0.095	0.048
	材 料	256100270000	光线调节装置 φ350 以内		套	1.0000	-	-	-
		256100280000	光线调节装置 φ530 以内		套	-	1.0000	-	-
		256100290000	光线调节装置 φ750 以内		套	-	-	1.0000	-
		262600040000	调节器控制开关		个	-	-	-	1.0200
		280300120400	绝缘导线 BV-2. 5		m	0.4580	0.4580	0.4580	0.3050
		144300030100	热敏铝箔胶带 64mm		m	2.6400	4.1400	5.8400	-
		030103010400	自攻螺钉 M4×30		个	4.1600	4.1600	4.1600	2.0800
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0.0630	0.0630	0.0630	0.0520	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括 1. 光线调节器安装固定、控制器接线、测试等。2. 光线调节器控制开关安装固定、控制器接线、测试等。									

表 C. 4. 115-6 转化器、漫射器安装

项目	编 号				C4-12-313	C4-12-314
	名 称				导光管接口转换器	漫射器
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.056	0.193
	材 料	256100040000	导光管接口转换器	个	1.0000	-
		182700130000	固定环	个	-	1.0100
		256100140000	漫射器	个	-	1.0000
		144300030100	热敏铝箔胶带 64mm	m	3.5800	5.0000
		030103010400	自攻螺钉 M4×30	个	-	4.1600
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 接口转换器安装固定等。2. 导光管环固定、漫射器安装、固定环安装等。						

C. 4. 116 太阳能灯具安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 116 的规定。

表 C. 4. 116- 1. 1 一般太阳能路灯单弧灯具

项目	编 号				C4-12-315	C4-12-316	C4-12-317	C4-12-318	C4-12-319
	名 称				杆高(m 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				6	8	10	12	15
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 205	3. 374	3. 543	3. 720	3. 905
	材	253300020200	太阳能路灯 单弧 ,6m	套	(1. 0100)	—	—	—	—
		253300020300	太阳能路灯 单弧 ,8m	套	—	(1. 0100)	—	—	—
		253300020400	太阳能路灯 单弧 ,10m	套	—	—	(1. 0100)	—	—
		253300020500	太阳能路灯 单弧 ,12m	套	—	—	—	(1. 0100)	—
		253300020600	太阳能路灯 单弧 ,15m	套	—	—	—	—	(1. 0100)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2. 5	m	9. 1620	11. 1980	13. 2340	15. 2700	18. 3240
		290606010200	PVC 阻燃塑料管 20	m	2. 1000	2. 1000	2. 1000	2. 1000	2. 1000
		130100050000	调合漆	kg	0. 0750	0. 0750	0. 0750	0. 0750	0. 0750
		030105001300	地脚螺栓 M(16 ~ 22)×(150 ~ 300)	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	6. 1200	6. 1200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
	料	144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900070200	平台升降车 16m	台班	0. 2200	0. 2380	0. 2500	0. 2610	0. 2740
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1860	0. 1960	0. 2050	0. 2150	0. 2250
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0840	0. 0840	0. 0840	0. 0930	0. 0930
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具								

注:工作内容包括检查及清扫、测位、划线、埋设螺栓、灯具拼装、起吊安装、组件固定、测试、试亮等。

表 C. 4. 116- 1. 2 一般太阳能路灯双弧灯具

项目	编 号				C4-12-320	C4-12-321	C4-12-322	C4-12-323	C4-12-324
	名 称				杆高(m 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				6	8	10	12	15
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 525	3. 711	3. 897	4. 092	4. 295
	材	253300020700	太阳能路灯 双弧 ,6m	套	(1. 0100)	—	—	—	—
		253300020800	太阳能路灯 双弧 ,8m	套	—	(1. 0100)	—	—	—
		253300020900	太阳能路灯 双弧 ,10m	套	—	—	(1. 0100)	—	—
		253300021000	太阳能路灯 双弧 ,12m	套	—	—	—	(1. 0100)	—
		253300021100	太阳能路灯 双弧 ,15m	套	—	—	—	—	(1. 0100)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2. 5	m	13. 2880	19. 3960	23. 4680	27. 5400	33. 6480
		290606010200	PVC 阻燃塑料管 20	m	2. 1000	2. 1000	2. 1000	2. 1000	2. 1000
		130100050000	调合漆	kg	0. 0750	0. 0750	0. 0750	0. 0750	0. 0750
		030105001300	地脚螺栓 M(16 ~ 22)×(150 ~ 300)	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	6. 1200	6. 1200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	料	144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 3000	0. 3000	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	990900070200	平台升降车 16m	台班	0. 2200	0. 2380	0. 2500	0. 2610	0. 2740
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 1860	0. 1960	0. 2050	0. 2150	0. 2250
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0840	0. 0840	0. 0840	0. 0930	0. 0930
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具								

注:工作内容包括检查及清扫、测位、划线、埋设螺栓、灯具拼装、起吊安装、组件固定、测试、试亮等。

表 C. 4. 116-2. 1 风光互补太阳能路灯单弧灯具

项目	编 号				C4-12-325	C4-12-326	C4-12-327	C4-12-328	C4-12-329
	名 称				杆高(m 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				6	8	10	12	15
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.714	3.910	4.105	4.310	4.525
	材	253300000100	风光互补太阳能路灯 单弧 ,6m	套	(1.0100)	—	—	—	—
		253300000200	风光互补太阳能路灯 单弧 ,8m	套	—	(1.0100)	—	—	—
		253300000300	风光互补太阳能路灯 单弧 ,10m	套	—	—	(1.0100)	—	—
		253300000400	风光互补太阳能路灯 单弧 ,12m	套	—	—	—	(1.0100)	—
		253300000500	风光互补太阳能路灯 单弧 ,15m	套	—	—	—	—	(1.0100)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	9.1620	11.1980	13.2340	15.2700	18.3240
		290606010200	PVC 阻燃塑料管 20	m	2.1000	2.1000	2.1000	2.1000	2.1000
		130100050000	调合漆	kg	0.0750	0.0750	0.0750	0.0750	0.0750
		030105001300	地脚螺栓 M(16~22)×(150~300)	套	4.0800	4.0800	4.0800	6.1200	6.1200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
	机	144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900070200	平台升降车 16m	台班	0.2200	0.2380	0.2500	0.2610	0.2740
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1860	0.1960	0.2050	0.2150	0.2250
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0840	0.0840	0.0840	0.0930	0.0930
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查及清扫、测位、划线、埋设螺栓、灯具拼装、起吊安装、组件固定、测试、试亮等。									

表 C. 4. 116-2. 2 风光互补太阳能路灯双弧灯具

项目	编 号				C4-12-330	C4-12-331	C4-12-332	C4-12-333	C4-12-334
	名 称				杆高(m 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				6	8	10	12	15
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	套				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.085	4.301	4.474	4.655	4.841
	材	253300010100	风光互补太阳能路灯 双弧 ,6m	套	(1.0100)	—	—	—	—
		253300010200	风光互补太阳能路灯 双弧 ,8m	套	—	(1.0100)	—	—	—
		253300010300	风光互补太阳能路灯 双弧 ,10m	套	—	—	(1.0100)	—	—
		253300010400	风光互补太阳能路灯 双弧 ,12m	套	—	—	—	(1.0100)	—
		253300010500	风光互补太阳能路灯 双弧 ,15m	套	—	—	—	—	(1.0100)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	13.2880	19.3960	23.4680	27.5400	33.6480
		290606010200	PVC 阻燃塑料管 20	m	2.1000	2.1000	2.1000	2.1000	2.1000
		130100050000	调合漆	kg	0.0750	0.0750	0.0750	0.0750	0.0750
		030105001300	地脚螺栓 M(16~22)×(150~300)	套	4.0800	4.0800	4.0800	6.1200	6.1200
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
	机	144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900070200	平台升降车 16m	台班	0.2200	0.2380	0.2500	0.2610	0.2740
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1860	0.1960	0.2050	0.2150	0.2250
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0840	0.0840	0.0840	0.0930	0.0930
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查及清扫、测位、划线、埋设螺栓、灯具拼装、起吊安装、组件固定、测试、试亮等。									

表 C. 4. 116-3. 1 太阳能庭院灯

项目	编 号				C4-12-335	C4-12-336	C4-12-337	C4-12-338
	名 称				杆高 3m 以内		杆高 5m 以内	
					单光源	双光源	单光源	双光源
	工 程 量 计 量 单 位					套		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 449	1. 594	1. 526	1. 679
	材 料	253300030200	太阳能庭院灯 单光源,3m	套	(1. 0100)	—	—	—
		253300030300	太阳能庭院灯 单光源 5m	套	—	(1. 0100)	—	—
		253300030400	太阳能庭院灯 双光源 3m	套	—	—	(1. 0100)	—
		253300030500	太阳能庭院灯 双光源 5m	套	—	—	—	(1. 0100)
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2. 5	m	6. 1080	9. 1620	8. 1440	13. 2340
		030105002200	地脚螺栓 M12×150	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		130100050000	调合漆	kg	0. 0750	0. 0750	0. 0750	0. 0750
		144300000500	塑料胶粘带 20mm×50m	卷	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		144300001200	黑胶布带 20mm×20m	卷	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900070200	平台升降车 16m	台班	0. 0470	0. 0510	0. 0560	0. 0610
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0450	0. 0450	0. 0500	0. 0500
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0300	0. 0300	0. 0400	0. 0400
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0600	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括检查及清扫、测位、划线、埋设螺栓、灯具拼装、起吊安装、组件固定、测试、试亮等。								

表 C. 4. 116-3. 2 太阳能草坪灯

项目	编 号				C4-12-339	C4-12-340
	名 称				立柱式	嵌入式
	工 程 量 计 量 单 位				套	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.224	0.196
	材 料	252900000100	太阳能草坪灯 立柱式	套	(1.0100)	—
		252900000200	太阳能草坪灯 嵌入式	套	—	(1.0100)
		130100050000	调合漆	kg	0.0500	-
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	3.0600	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	-
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查及清扫、测位、划线、打眼、埋设螺栓、安装灯具、测试、试亮等。						

表 C. 4. 116-3. 3 其他太阳能灯

项目	编 号		C4-12-341		C4-12-342	
	名 称		太阳能壁灯		太阳能围墙灯	
	工 程 量 计 量 单 位		套			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	000105030000	综合用工二类	工日	0. 245	0. 266
	材	250900010000	太阳能壁灯	套	(1. 0100)	—
		253300020000	太阳能围墙灯	套	—	(1. 0100)
		130100050000	调合漆	kg	0. 0400	0. 0500
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	2. 0400	3. 0600
	料	340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000
	机	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
	具					
注:工作内容包括检查及清扫、测位、划线、打眼、埋设螺栓、安装灯具、测试、试亮等。						

XIII 附属工程

C. 4. 117 铁构件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 117 的规定。

表 C. 4. 117- 1 金属支架制作安装

项目	编 号			C4-13-1	C4-13-2	
	名 称			金属支架制作	金属支架安装	
	工 程 量 计 量 单 位			kg		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.056	0.023
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.4941	-
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.2757	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2807	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	1.9380
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)	套	1.8050	-
		030113040400	镀锌垫圈 10	个	3.6100	-
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	1.8050	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0125	0.0113
		130500040000	防锈漆	kg	0.0177	0.0030
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0044	-
		130100050000	调合漆	kg	0.0146	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0048	0.0044
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括平直、划线、下料、钻孔、组对、焊接、刷油、埋设等。						

表 C. 4. 117-2 配电间隔框架、母线桥、设备基础型钢制作安装

项目	编 号			C4-13-3	C4-13-4	C4-13-5	
	名 称			配电间隔框架、母线桥支架	设备基础型钢(槽钢)	设备基础型钢(角钢或扁钢)	
	工 程 量 计 量 单 位			kg			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.041	0.020	0.033
	材	011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	1.0400	-
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.0400	-	1.5779
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	-	0.0411	0.1090
		031500040000	垫铁	kg	-	0.0100	0.0133
		031301010000	电焊条 (综合)	kg ₃	0.0115	0.0066	0.0146
		142900050001	乙炔气	m ₃	0.0006	-	-
		142900030000	氧气	m ₃	0.0015	-	-
		130100050000	调合漆	kg	0.0051	0.0046	0.0061
		130500040000	防锈漆	kg	0.0061	0.0055	0.0074
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.5928	3.0220	8.0159
		040500280000	石子 (综合)	kg	-	2.2800	6.0477
		030105550001	螺栓	套	0.0640	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	1.4570	0.4857
		143500100300	丙烯酸漆稀释剂	kg	0.0025	-	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0044	0.0025	0.0056
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括平直、下料、除锈、钻孔、焊接、刷漆、安装固定等。							

C. 4. 118 凿槽的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 118 的规定。

表 C. 4. 118 凿槽

项目	编 号			C4-13-6	C4-13-7	C4-13-8	C4-13-9	C4-13-10	
	名 称			混凝土结构		砌筑结构			
				管径(mm 以内)					
				20	25	20	32	50	
	工 程 量 计 量 单 位			m					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 100	0. 125	0. 034	0. 043	0. 051
	材 料	031500560000	云石片	片	0. 0625	0. 0625	0. 0440	0. 0440	0. 0440
		800100070000	干拌砂浆	kg	4. 4753	9. 4479	9. 4479	18. 3985	33. 3162
		040500330002	碎石	kg	5. 1000	10. 2000	10. 2000	20. 4000	39. 1000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括测位、划线、剔槽、填补、清理等。									

C. 4. 119 打洞(孔)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 119 的规定。

表 C. 4. 119- 1 混凝土结构水钻打洞(孔)

项目	编 号				C4-13-11	C4-13-12	C4-13-13	C4-13-14	C4-13-15
	名 称				孔洞直径(mm 以内)				
					25	50	100	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				个				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 174	0. 174	0. 250	0. 333	0. 415
	材 料	031513160000	水钻钻头	个	0. 0400	0. 0500	0. 0667	0. 0667	0. 0834
		800100070000	干拌砂浆	kg	0. 3848	0. 5479	1. 0957	2. 4653	6. 2755
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、填补、清理等。									

表 C. 4. 119-2 砌筑结构打洞(孔)

项目	编 号				C4-13-16	C4-13-17	C4-13-18	C4-13-19	C4-13-20
	名 称				孔洞直径(mm 以内)				
					25	50	100	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				个				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.043	0.054	0.063	0.072	0.090
	材 料	800100070000	干拌砂浆	kg	0.1956	0.7827	1.5653	3.5219	8.9648
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括测位、划线、钻孔、填补、清理等。									

C. 4. 120 排管敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 4. 120 的规定。

表 C. 4. 120- 1 维纶水泥管敷设

项目	编 号				C4-13-21	C4-13-22	C4-13-23	C4-13-24
	名 称				规格(mm 以内)			
					φ100	φ125	φ150	φ200
	工 程 量 计 量 单 位				m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.025	0.031	0.037	0.049
	材 料	172900100100	低摩高强维纶水泥电缆保护管 φ100	m	1.0300	-	-	-
		172900100200	低摩高强维纶水泥电缆保护管 φ125	m	-	1.0300	-	-
		172900100300	低摩高强维纶水泥电缆保护管 φ150	m	-	-	1.0300	-
		172900100600	低摩高强维纶水泥电缆保护管 φ200	m	-	-	-	1.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括管道安装、接口附件安装、拉棒试通等。								

表 C. 4. 120-2 镀锌钢管敷设

项目	编 号				C4-13-25	C4-13-26	C4-13-27
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					100	125	150
	工 程 量 计 量 单 位					m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.030	0.036	0.039
	材	170300001400	镀锌钢管 DN100	m	1.0300	-	-
		170300001600	镀锌钢管 DN125	m	-	1.0300	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	-	1.0300
		182900050100	钢套管 121×4	m	0.0310	-	-
	料	182900050200	钢套管 143×4.5	m	-	0.0310	-
		182900050300	钢套管 168×7	m	-	-	0.0310
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0270	0.0320	0.0360
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0380	0.0380	0.0380
		142900030000	氧气	m ³	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0104	0.0123	0.0133
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注 :工作内容包括管道安装、接口附件安装、拉棒试通等。

注:工作内容包括管道安装、接口附件安装、拉棒试通等。

表 C. 4. 120-3 热浸塑钢管敷设

项目	编 号				C4-13-28	C4-13-29	C4-13-30	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					100	125	150	
	工 程 量 计 量 单 位					m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.024	0.030	0.035
	材 料	170100080100	热浸塑钢管 φ100		m	1.0300	-	-
		170100080200	热浸塑钢管 φ125		m	-	1.0300	-
		170100080300	热浸塑钢管 φ150		m	-	-	1.0300
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括管道安装、接口附件安装、拉棒试通等。								

注:工作内容包括管道安装、接口附件安装、拉棒试通等。

表 C. 4. 120-4CPVC 管、格栅管敷设

项目	编 号				C4-13-31	C4-13-32	C4-13-33	C4-13-34	C4-13-35
	名 称				规格(mm 以内)				
					CPVC 管				栅格管
					φ90	φ110	φ140	φ160	D162
	工 程 量 计 量 单 位				m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人	000105030000	综合用工二类	工日	0.021	0.031	0.031	0.035	0.045
	材	172505000100	CPVC 塑料管 φ90	m	1.0500	-	-	-	-
		172505000200	CPVC 塑料管 φ110	m	-	1.0500	-	-	-
		172505000300	CPVC 塑料管 φ140	m	-	-	1.0500	-	-
		172505000400	CPVC 塑料管 φ160	m	-	-	-	1.0500	-
		173100550000	九孔栅格管	m	-	-	-	-	1.0500
	料	144100010000	胶粘剂	kg	0.0080	0.0090	0.0100	0.0110	0.0142
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括管道安装、接口附件安装、拉捧试通等。									

C. 5 建筑智能化工程

I 计算机应用、网络系统工程

C. 5. 1 输入设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 1 的规定。

表 C. 5. 1 输入设备

项目	编 号				C5-1-1	C5-1-2	C5-1-3	C5-1-4	C5-1-5
	名 称				扫描仪		数字化仪		X-Y 记录仪
					A0、B0	A3、A4	A0、A1	A3、A4	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.350	0.180	0.900	0.450	0.450
	材 料	340500030200	绘图纸 B0、A0	卷	0.0630	-	0.0630	-	0.0200
		340500010200	打印纸 A3	包	-	0.0630	-	0.0630	-
		300111010000	光盘	张	1.0000	1.0000	-	-	1.0000
		022700010002	白布	m ²	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		143500060000	清洁剂	kg	0.0400	0.0200	0.0400	0.0200	0.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.1000	0.3000	0.1000	0.4000	0.4000
		991100010000	手动液压叉车	台班	-	-	0.2000	-	0.2000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、测试等。									

注:工作内容包括搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、测试等。

C. 5. 2 输出设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 2 的规定。

表 C. 5. 2- 1 显示装置安装、调试

项目	编 号				C5-1-6	C5-1-7	C5-1-8
	名 称				彩色 CRT 监视器	液晶监视器≤37"	
					摆放		壁挂/ 吊装
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.630	0.450	0.675
	材 料	030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	-	-	4.0800
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	-	-	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	-	-	8.1600
		022700010002	白布	m ²	0.5000	0.5000	0.5000
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0800	0.0800	0.0800
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.2000	0.1000	0.1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2500	0.2000	0.2000
		873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、测试等。

注:工作内容包括搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、测试等。

续表 C. 5. 2- 1 显示装置安装、调试

项目	编 号				C5-1-9	C5-1-10	
	名 称				触摸显示屏	监控、调度 模拟盘(600×600)	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 800	4. 500
	材	030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	4. 0800	-
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	-	4. 0800
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4. 0800	-
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	-	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8. 1600	-
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	-	8. 1600
		022700010002	白布		² m	0. 3000	0. 5000
		143500060000	清洁剂		kg	0. 0200	0. 0600
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0800	0. 0800
		031305000100	焊锡膏 50g/瓶		kg	0. 0200	0. 0200
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	0. 1000	0. 2000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、测试等。							

表 C. 5. 2-2 打印机、绘图仪、传真机、刻录机安装、调试

项目	编 号				C5-1-11	C5-1-12	C5-1-13
	名 称				打印机		绘图仪
					A0、A1	A3、A4	B0、A0
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.450	0.225	1.350
	材	340500010300	打印纸 A4	包	-	0.1000	-
		340500010100	打印纸 132~1	箱	-	0.2000	-
		340500010200	打印纸 A3	包	-	0.1000	-
		340500030200	绘图纸 B0、A0	卷	0.2000	-	0.3000
		022700010002	白布	m ²	0.5000	0.5000	1.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.2500	0.1500	1.0000
		873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.2000	0.2000
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、测试等。							

续表 C. 5. 2-2 打印机、绘图仪、传真机、刻录机安装、调试

项目	编 号			C5-1-14	C5-1-15	C5-1-16	C5-1-17	
	名 称			多功能一体机	传真机	刻录机	分析仪	
	工 程 量 计 量 单 位			台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.450	0.270	0.180	0.630
	材 料	340500010300	打印纸 A4	包	0.1000	0.1000	-	0.1500
		300111010000	光盘	张	-	-	2.0000	-
		022700010002	白布	m ²	0.5000	0.2000	-	0.5000
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200	-	0.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.3000	-	0.0500	0.5000
		873103030000	数字万用表	台班	0.1000	-	-	-
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.1000	-	-	0.1000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、测试等。								

C. 5. 3 控制设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 3 的规定。

表 C. 5. 3- 1 通信控制器安装、调试

项目	编 号				C5-1-18	C5-1-19	C5-1-20	C5-1-21	C5-1-22	C5-1-23
	名 称				通信控制器			微机处理通信控制器		
					≤32 路	≤48 路	≤64 路	≤96 路	≤128 路	≤256 路
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 700	3. 600	4. 500	5. 850	7. 200	12. 150
	材 料	290606050000	线号套管 (综合)	m	0. 9000	1. 1000	1. 6000	2. 6000	3. 2000	6. 4000
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		340500010200	打印纸 A3	包	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 8000	0. 8000	0. 8000
		300111010000	光盘	张	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		994500150000	线号标签印字机	台班	0. 1000	0. 1500	0. 1800	0. 2800	0. 3500	0. 4800
		994500080000	笔记本电脑	台班	1. 2000	1. 5000	2. 0000	2. 5000	3. 0000	3. 5000
		873103030000	数字万用表	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括技术准备、机具准备、搬运、开箱检查、定位、安装、互联、接口正确性检查、接地、测试等。										

表 C. 5. 3-2 模/数(A/D)、数/模(D/A)转换设备安装、调试

项目	编 号				C5-1-24	C5-1-25	C5-1-26	
	名 称				A/D、D/A 转换设备			
					8 路、8 位	8/16 路、12 位	16/32 路、32 位	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.900	1.080	1.800
	材 料	290606050000	线号套管（综合）		m	0.6000	1.2000	2.3000
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	0.1000	0.1000	0.1000
		994500150000	线号标签印字机		台班	0.1000	0.2000	0.3000
		873111020000	示波器		台班	0.5000	1.0000	1.5000
		873106000600	时间间隔测定仪 10μs~1000s,分辨率 1μs		台班	0.4000	0.5000	1.0000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.4000	0.5000	1.0000
		873103030000	数字万用表		台班	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术准备、机具准备、搬运、开箱检查、定位、安装、互联、接口正确性检查、接地、测试等。								

续表 C. 5. 3-2 模/数(A/D)、数/模(D/A)转换设备安装、调试

项目	编 号				C5-1-27	C5-1-28	C5-1-29	C5-1-30	
	名 称				微机控制 A/D、D/A 转换设备				
					32/48 路 32 位	48/64 路 32 位	96/128 路 32/64 位	128/256 路 32/64 位	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	2.700	3.600	4.050	5.400
	材 料	290606050000	线号套管（综合）		m	3.0000	4.5000	6.0000	7.0000
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994500150000	线号标签印字机		台班	0.4500	0.6000	0.8000	1.0000
		873111020000	示波器		台班	0.7500	1.0000	1.2500	1.5000
		873106000600	时间间隔测定仪 10μs~1000s,分辨率 1μs		台班	1.5000	2.0000	2.0000	2.2500
994500080000		笔记本电脑		台班	1.5000	2.0000	2.0000	2.2500	
873103030000		数字万用表		台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括技术准备、机具准备、搬运、开箱检查、定位、安装、互联、接口正确性检查、接地、测试等。									

表 C. 5. 3-3KVM 切换器安装、调试

项目	编 号				C5-1-31	C5-1-32	C5-1-33	C5-1-34
	名 称				KVM 切换器			
					≤8 端口	≤16 端口	≤32 端口	≤64 端口
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.440	1.620	1.800	2.250
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		341300110000	标签框	套	8.1600	16.3200	32.6400	65.2800
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0200	0.0400	0.0800
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.2000	0.3000	0.4000	0.8000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括技术准备、机具准备、搬运、开箱检查、定位、安装、互联、接口正确性检查、接地、测试等。								

C. 5. 4 存储设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 4 的规定。

表 C. 5. 4- 1 硬盘录像存储设备

项目	编 号			C5-1-35	C5-1-36	C5-1-37	C5-1-38	
	名 称			数字硬盘录像机带环出		数字硬盘录像机不带环出		
				≤16 路	>16 路	≤16 路	>16 路	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 700	5. 400	1. 800	4. 500
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		021900000400	尼龙扎带 1. 5m	根	8. 1600	10. 2000	8. 1600	20. 4000
		340500020000	标签纸	卷	0. 0200	0. 0300	0. 0200	0. 0300
		341300110000	标签框	套	16. 3200	20. 4000	16. 3200	20. 4000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700
	料	031305020000	焊锡膏	kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
		机	994500080000	笔记本电脑	台班	2. 0000	4. 0000	1. 5000
具	873103030000	数字万用表	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括搬运、开箱检查、安装、接线、接地、测试等。								

表 C. 5. 4-2 磁盘阵列机、光盘库安装

项目	编 号				C5-1-39	C5-1-40	C5-1-41	C5-1-42	C5-1-43	C5-1-44	
	名 称				磁盘阵列机						
					2 通道	4 通道	8 通道	16 通道	32 通道	128 通道	
	工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.800	3.600	7.200	10.800	16.200	27.000
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		022700010002	白布		m ²	0.6000	0.8000	1.0000	1.0000	1.5000	3.0000
		143500060000	清洁剂		kg	0.0200	0.1000	0.2000	0.3000	0.4000	1.0000
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	3.0000	3.0000
		994500080000	笔记本电脑		台班	1.0000	1.5000	2.0000	3.0000	3.5000	4.0000
		873103030000	数字万用表		台班	0.5000	0.8000	2.0000	3.0000	3.5000	4.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、电源检测和施工安全防护、搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、接地、测试等。											

续表 C. 5. 4-2 磁盘阵列机、光盘库安装

项目	编 号				C5-1-45	C5-1-46	C5-1-47	C5-1-48	C5-1-49	C5-1-50	
	名 称				磁盘阵列机	光盘库					
					每增加1块硬盘(块)	光盘匣1个	光盘匣4个	光盘匣16个	光盘匣32个	每增加1个光盘匣(个)	
	工 程 量 计 量 单 位					台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.180	0.720	2.250	5.400	11.700	0.585
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	-	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	-
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	-	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	-
		300111010000	光盘		张	-	5.0000	10.0000	20.0000	30.0000	3.0000
		022700010002	白布		m ²	-	0.5000	0.6000	0.8000	2.0000	-
		143500060000	清洁剂		m	-	0.0200	0.0200	0.2000	0.4000	-
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	-	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	-
		031305020000	焊锡膏		kg	-	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	-
		340000110000	其他材料		%	-	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	-	0.5000	0.5000	1.0000	1.5000	-
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.1000	0.4000	1.2000	3.0000	6.0000	0.5000
873103001000		数字万用表 F-87		台班	-	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	-	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、电源检测和施工安全防护、搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、接地、测试等。											

表 C. 5. 4-3 磁带机、磁带库安装

项目	编 号				C5-1-51	C5-1-52	C5-1-53	C5-1-54
	名 称				盒式磁带机(盒带数量)			
					≤16	≤32	≤64	≤128
工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.250	3.600	5.850	11.700
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		570700020000	磁带	盒	2.0000	3.0000	6.0000	9.0000
		022700010002	白布	m ²	0.6000	0.8000	1.0000	1.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	0.2000	0.3000	0.4000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
994500080000		笔记本电脑	台班	1.0000	2.0000	3.0000	6.0000	
873103001000		数字万用表 F-87	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、电源检测和施工安全防护、搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、接地、测试等。								

续表 C. 5. 4-3 磁带机、磁带库安装

项目	编 号				C5-1-55	C5-1-56	C5-1-57	C5-1-58	
	名 称				磁带库				
					小型 ≤200 盒	中型 201 ~ 500 盒	大型 501 ~ 1000 盒	>1000 盒 每增加 50 盒	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3. 150	5. 850	9. 450	0. 720
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2. 0400	2. 0400	2. 0400	-
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	-
		570700020000	磁带		盒	2. 0000	7. 0000	14. 0000	1. 0000
		022700010002	白布		²	0. 8000	1. 0000	1. 0000	-
		143500060000	清洁剂		m	0. 2000	0. 4000	1. 0000	-
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	-
		031305020000	焊锡膏		kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	-
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	0. 5000	1. 0000	1. 5000	0. 1000
		994500080000	笔记本电脑		台班	2. 5000	3. 5000	6. 0000	0. 4000
873103001000		数字万用表 F- 87		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	-	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、电源检测和施工安全防护、搬运、开箱、检查、定位、安装、互联、设备清理和清洗、接通电源、单机自检、接口正确性检查、接地、测试等。									

表 C. 5. 4-4 视频服务器、视频分析服务器安装

项目	编 号				C5-1-59	C5-1-60	C5-1-61	C5-1-62	C5-1-63	C5-1-64
	名 称				视频服务器			视频分析服务器		
					≤50 路视频	≤100 路视频	≤200 路视频	≤50 路视频	≤100 路视频	≤200 路视频
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	7.200	13.500	18.000	9.000	14.400	19.800
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		022700010002	白布	m ²	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		994500080000	笔记本电脑	台班	3.0000	5.0000	8.0000	4.0000	7.0000	10.0000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱检查、接线、本体安装、接地、测试等。

C. 5. 5 冷热通道封闭天窗的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 5 的规定。

表 C. 5. 5 冷热通道封闭天窗

项目	编 号				C5-1-65	C5-1-66	C5-1-67	C5-1-68	C5-1-69
	名 称				冷热通道 门 手动	冷热通道封闭天窗 单通道		冷热通道封闭天窗 双通道	
						每组通道 ≤6 组机柜	每增加 一组机柜	每组通道 ≤6 组机柜	每增加 一组机柜
	工 程 量 计 量 单 位				套				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.800	9.000	0.900	14.400	1.170
	材 料	280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0400	24.4800	4.0800	48.9600	8.1600
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	12.1800	2.0300	24.3600	4.0600
		022700010002	白布	m ²	1.0000	3.0000	0.5000	3.0000	0.5000
		143500060000	清洁剂	kg	1.0000	2.0000	0.2000	2.0000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.5000	4.0000	0.5000	5.0000	0.5000
		871102000400	水平仪 八线一点	台班	0.2000	3.0000	0.2000	5.0000	0.2000
		994500003800	手动液压钳 16-300mm ²	台班	0.1000	0.8000	0.1000	1.2000	0.1500
		994500250000	吸尘器	台班	0.2000	1.5000	0.0500	1.6000	0.0500
		873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.8000	0.1000	0.8000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、搬运、开箱、检查、定位、安装、接地、清理等。

C. 5. 6 操作台的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 6 的规定。

表 C. 5. 6 操作台

项目	编 号				C5-1-70
	名 称				操作台
	工 程 量 计 量 单 位				单工位≤1. 2m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.080
	材 料	280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0400
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300
		022700010002	白布	m ²	1.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.6000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.3000
		994500003800	手动液压钳 16-300mm ²	台班	0.1000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括开箱检查、机架组装、划线、定位、安装电源、接地等。

C. 5. 7 互联电缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 7 的规定。

表 C. 5. 7-1 圆导体带状电缆制作、安装

项目	编 号				C5-1-71	C5-1-72	C5-1-73	C5-1-74	C5-1-75
	名 称				带连接器的圆导体带状电缆				
	工 程 量 计 量 单 位				10 线	20 线	34 线	50 线	60 线
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	条				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.270	0.315	0.405	0.450	0.540
	材 料	281100030000	电缆	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		264500010000	插头	个	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)
		341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1000	0.1800	0.3000	0.4000	0.5000
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0500	0.0900	0.1500	0.2000	0.2500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0600	0.0700	0.0800	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、搬运、开箱、检查、外观与通断检查、接头处理、穿刺压接(焊接)、特性测试、质量检查与整理等。

表 C. 5. 7-2 外设接口电缆、外联电缆制作、安装

项目	编 号			C5-1-76	C5-1-77	C5-1-78	C5-1-79	
	名 称			带连接器的外设接口电缆		带连接器计算机系统外联电缆		
				7 芯	37 芯	19 芯	32 芯	
	工 程 量 计 量 单 位				条			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.270	0.405	0.270	0.405
	材 料	281100030000	电缆	m	(1.5300)	(1.5300)	(5.1000)	(5.1000)
		264500010000	插头	个	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)
		341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1000	0.3000	0.1500	0.3000
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0500	0.1500	0.0750	0.1500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		873103040000	数字自动测试仪	台班	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、搬运、开箱、检查、外观与通断检查、接头处理、穿刺压接(焊接)、特性测试、质量检查与整理等。								

表 C. 5. 7-3 中继连接电缆(带连接器)制作、安装

项目	编 号				C5-1-80	C5-1-81	C5-1-82	C5-1-83
	名 称				中继连接电缆			
					3 芯	6 芯	9 芯	15 芯
	工 程 量 计 量 单 位				条			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.225	0.270	0.315	0.405
	材 料	284300020000	中继连接电缆	m	(5.1000)	(5.1000)	(5.1000)	(5.1000)
		292700520000	中继(矩形)连接器	对	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		292700360000	连接插针(压接)	个	(6.0600)	(12.1200)	(18.1800)	(30.3000)
		264100150000	连接插孔(压接)	个	(6.0600)	(12.1200)	(18.1800)	(30.3000)
		341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		873103040000	数字自动测试仪	台班	0.1000	0.1200	0.1500	0.1800
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括装调技术准备、装调机具准备、搬运、开箱、检查、外观与通断检查、接头处理、穿刺压接(焊接)、特性测试、质量检查与整理等。								

C. 5. 8 板卡的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 8 的规定。

表 C. 5. 8 板卡

项目	编 号				C5-1-84	C5-1-85
	名 称				板卡	光纤模块
	工 程 量 计 量 单 位				个	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 135	0. 090
	机	994500080000	笔记本电脑	台班	0. 1000	0. 0500
		871104000700	光纤测试仪 FTA410	台班	0. 0500	0. 0200
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括技术、仪器仪表准备、电源检测、安装、接口正确性测试、检查等。						

C. 5. 9 集线器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 9 的规定。

表 C. 5. 9 集线器

项目	编 号				C5-1-86	C5-1-87	
	名 称				桌面型	机架型	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 450	0. 630
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	-	2. 0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	-	2. 0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	-	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	-	8. 1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	-	4. 0800
		022900120000	白绸		m ²	0. 2000	0. 2000
		143500060000	清洁剂		kg	0. 0400	0. 0400
		030101070000	轻型铆栓		个	2. 0400	-
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	-	0. 0700
		031305020000	焊锡膏		kg	-	0. 0700
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	0. 1500	0. 2000
		873103001000	数字万用表 F- 87		台班	-	0. 0500
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、电源检测、安装、接口正确性测试、检查、接地等。							

C. 5. 10 路由器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 10 的规定。

表 C. 5. 10 路由器

项目	编 号			C5-1-88	C5-1-89	C5-1-90	C5-1-91	C5-1-92	C5-1-93	
	名 称			路 由 器				分路器	无源 分光器	
				固定配置		插槽式				
				≤4 口	≤8 口	≤4 槽	>4 槽			
工 程 量 计 量 单 位				台						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.900	1.350	2.700	5.400	0.945	0.270
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	-
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	-
		340500010300	打印纸 A4	包	0.0100	0.0150	0.0100	0.0200	0.0100	-
		022900120000	白绸	m ²	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	-
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	-
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	-
	030101070000	轻型铆栓	个						2.0400	
	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.8000	1.5000	2.0000	0.5000	-
		871104000700	光纤测试仪 FTA410	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994500090000	打印机	台班	0.2000	0.3000	0.2000	0.4000	0.2000	-
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等。										

C. 5. 11 适配器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 11 的规定。

表 C. 5. 11 适配器

项目	编 号			C5-1-94	
	名 称			适配器	
	工 程 量 计 量 单 位			台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.250
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800
		340500010300	打印纸 A4	包	0.0100
		022700010002	白布	m ²	0.3000
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700
	340000110000	其他材料	%	5.0000	
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	1.0000
		994500090000	打印机	台班	0.2000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500
994600040000		其他机具	%	3.0000	

注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等。

C. 5. 12 中继器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 12 的规定。

表 C. 5. 12 中继器

项目	编 号				C5-1-95	
	名 称				中继器	
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 800	
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2. 0400	
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2. 0300	
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	4. 0800	
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8. 1600	
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4. 0800	
		340500010300	打印纸 A4	包	0. 0100	
		022700010002	白布	m ²	0. 3000	
		143500060000	清洁剂	kg	0. 0200	
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0700	
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0700	
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	1. 0000	
		994500090000	打印机	台班	0. 2000	
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0500	
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	

注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等。

C. 5. 13 收发器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 13 的规定。

表 C. 5. 13 收发器

项目	编 号				C5-1-96	C5-1-97	
	名 称				光纤收发器	机柜式 光纤收发器 ≤12 路	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.450	1.350	
	材	030101070000	轻型铆栓	个	2.0400	-	2.0400
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	-	-	2.0300
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	-	-	4.0800
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	-	-	8.1600
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	-	-	4.0800
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	-	-	1.0000
		022700010002	白布	m ²	-	-	0.0200
		143500060000	清洁剂	kg	-	-	0.0700
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	-	-	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	-	-	5.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.3000	-	1.0000
		871104000700	光纤测试仪 FTA410	台班	0.1000	-	0.2000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	-	-	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	-	3.0000

注：工作内容包括技术、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等。

注:工作内容包括技术、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等。

C. 5. 14 防火墙的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 14 的规定。

表 C. 5. 14 防火墙

项目	编 号				C5-1-98	C5-1-99	C5-1-100	C5-1-101	C5-1-102	
	名 称				包过滤 防火墙	状态/动态 检测防火墙	应用程序 代理防火墙	NAT 防火墙	个人 防火墙	
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1. 800	4. 500	3. 150	3. 600	1. 350
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600	8. 1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		340500010300	打印纸 A4		包	0. 0150	0. 0200	0. 1800	0. 0180	0. 0100
		022700010002	白布		m ²	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		143500060000	清洁剂		kg	0. 0400	0. 0400	0. 0400	0. 0400	0. 0400
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700
		031305020000	焊锡膏		kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	1. 5000	3. 5000	2. 5000	3. 0000	1. 0000
		994500090000	打印机		台班	0. 3000	0. 4000	0. 3500	0. 3500	0. 2000
		873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机调试等。										

续表 C. 5. 14 防火墙

项目	编 号				C5-1-103	C5-1-104	C5-1-105
	名 称				网闸/负载均衡	上网行为审计	漏洞扫描
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.620	1.800	1.440
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800
		340500010300	打印纸 A4	包	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010002	白布	m ²	1.0000	1.0000	1.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.0400	0.0400	0.0400
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994500090000	打印机	台班	0.2000	0.2000	0.2000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机调试等。							

C. 5. 15 交换机的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 15 的规定。

表 C. 5. 15 交换机

项目	编 号			C5-1-106	C5-1-107	C5-1-108	C5-1-109	
	名 称			交换机 固定式		交换机 插槽式		
				≤24 口	>24 口	≤8 槽	≤16 槽	
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.800	2.700	3.600	4.500
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		340500010300	打印纸 A4	包	0.0100	0.0150	0.0200	0.0250
		022700010002	白布	m²	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		341300110000	标签框	套	24.4800	48.9600	122.4000	171.3600
		340500020000	标签纸	卷	0.2000	0.5000	1.2000	1.8000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.8000	1.5000	2.5000
		994500090000	打印机	台班	0.2000	0.3000	0.4000	0.5000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机调试等。								

续表 C. 5. 15 交换机

项目	编 号			C5-1-110	C5-1-111	C5-1-112	C5-1-113	C5-1-114	
	名 称			面板式 ONU	桌面式 ONU				
					≤8 口	≤16 口	≤24 口	>24 口	
工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.180	0.450	0.540	0.630	0.720
	材	030103320000	镀锌螺钉	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400	8.1600	16.3200	24.4800	36.7200
		341300110000	标签框	套	2.0400	10.2000	18.3600	26.5200	36.7200
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.2000	0.4000	0.6000	0.8000
		340500010300	打印纸 A4	包	-	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		022700010002	白布	m ²	-	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		143500060000	清洁剂	kg	-	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.0100	0.1000	0.2000	0.3000	0.4000
		994500090000	打印机	台班	-	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	-	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机调试等。									

续表 C. 5. 15 交换机

项目	编 号				C5-1-115	C5-1-116	C5-1-117	C5-1-118	C5-1-119	
	名 称				机架式 ONU				室外一体式 ONU	
					≤8 口	≤16 口	≤24 口	>24 口		
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.540	0.720	0.900	1.170	0.720
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm²		m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	-
		340500010300	打印纸 A4		包	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	8.1600	16.3200	24.4800	36.7200	2.0400
		022700010002	白布		m²	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		143500060000	清洁剂		kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		341300110000	标签框		套	10.2000	18.3600	26.5200	36.7200	8.1600
		340500020000	标签纸		卷	0.2000	0.4000	0.6000	0.8000	0.1000
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	0.1000	0.2000	0.3000	0.4000	0.1000
		994500090000	打印机		台班	0.1000	0.1000	0.1500	0.1500	0.1000
		870603001900	接地电阻测试仪 GCT		台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机调试等。										

C. 5. 16 网关的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 16 的规定。

表 C. 5. 16 网关

项目	编 号				C5-1-120
	名 称				网关
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.250
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800
		340500010300	打印纸 A4	包	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400
		022700010002	白布	m ²	1.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000
		341300110000	标签框	套	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	1.5000
		994500090000	打印机	台班	0.2000
		870603001900	接地电阻测试仪 GCT	台班	0.1000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机调试等。					

C. 5. 17 网桥的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 17 的规定。

表 C. 5. 17 网桥

项目	编 号				C5-1-121	
	名 称				网桥	
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	3. 150
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2. 0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2. 0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8. 1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4. 0800
		340500010300	打印纸 A4		包	0. 0100
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	2. 0400
		022700010002	白布		m ²	1. 0000
		143500060000	清洁剂		kg	0. 2000
		341300110000	标签框		套	2. 0400
		340500020000	标签纸		卷	0. 0200
	料	031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0700
		031305020000	焊锡膏		kg	0. 0700
		340000110000	其他材料		%	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	0. 6000
		994500003800	手动液压钳 16-300mm ²		台班	0. 1000
		873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 0500
		994500090000	打印机		台班	0. 2000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机调试等。						

C. 5. 18 服务器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 18 的规定。

表 C. 5. 18 服务器

项目	编 号				C5-1-122	C5-1-123	C5-1-124
	名 称				桌面计算机	PC 机	工作站
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.450	0.900	1.350
	材 料	300111010000	光盘	张	-	0.2000	0.2000
		022700010002	白布	m ²	0.5000	0.5000	0.5000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	-	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、接地、电源检测、接口正确性测试、检查、单机调试。							

续表 C. 5. 18 服务器

项目	编 号				C5-1-125	C5-1-126	C5-1-127	C5-1-128	C5-1-129
	名 称				网络服务器		台式/塔式服务器	刀片式服务器	
					≤2U	≤4U		≤7 片	>7 片
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.350	2.250	1.800	3.150	4.500
	材	300111010000	光盘	张	2.0000	2.0000	2.0000	-	-
		280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800	4.0800	-	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	-	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	-	4.0800	4.0800
		022700010002	白布	m ²	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.2500	0.2500	0.2500	0.5000	0.5000
		994500080000	笔记本电脑	台班	1.0000	2.0000	1.0000	2.0000	3.0000
		870603001900	接地电阻测试仪 GCT	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、接地、电源检测、接口正确性测试、检查、单机调试。									

C. 5. 19 调制解调器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 19 的规定。

表 C. 5. 19 调制解调器

项目	编 号				C5-1-130	C5-1-131	
	名 称				调制解调器		
					有线	无线	
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.450	0.900
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2.0400	-
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2.0300	-
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0700	-
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0700	-
		340000110000	其他材料		%	5.0000	-
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	0.2500	0.5000
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.0500	-
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、接地、电源检测、接口正确性测试、检查、单机调试等。							

C. 5. 20 无线设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 20 的规定。

表 C. 5. 20 无线设备

项目	编 号				C5-1-132	C5-1-133	C5-1-134	C5-1-135
	名 称				无线设备			
					室内		室外	
					定向	全向	定向	全向
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 180	0. 270	0. 360	0. 540
	材 料	341300110000	标签框	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		340500020000	标签纸	卷	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等。								

续表 C. 5. 20 无线设备

项目	编 号				C5-1-136	C5-1-137	C5-1-138	C5-1-139
	名 称				无线控制器			蓝牙信标
					≤100 用户	≤250 用户	≤500 用户	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 800	4. 500	7. 200	0. 180
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2. 0400	2. 0400	2. 0400	-
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	-
		022900120000	白绸	m ²	0. 3000	0. 5000	0. 6000	0. 1000
		143500060000	清洁剂	kg	0. 2000	0. 3000	0. 4000	0. 0200
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	-
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0700	0. 0700	0. 0700	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	1. 0000	3. 0000	5. 0000	0. 1000
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等。								

C. 5. 21 室内无线对讲设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 21 的规定。

表 C. 5. 21 室内无线对讲设备

项目	编 号				C5-1-140	C5-1-141	C5-1-142	C5-1-143	C5-1-144	
	名 称				数字 中继台	合路器	分路器	双工器	耦合 分配器	
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	8. 550	0. 360	0. 360	0. 270	0. 360
	材 料	341300110000	标签框		套	4. 0800	2. 0400	5. 1000	2. 0400	4. 0800
		340500020000	标签纸		卷	0. 0500	0. 0200	0. 0500	0. 0200	0. 0500
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	1. 5000	-	-	-	-
		873104000200	光功率计 ML9001A		台班	0. 5000	-	-	-	-
		873108020000	光可变衰减器		台班	0. 5000	-	-	-	-
		873112060000	通信性能分析仪		台班	1. 0000	-	-	-	-
		873108000100	光可变衰减器 1310/1550nm,0~60dB		台班	1. 2500	-	-	-	-
		873109020000	频谱场强仪		台班	1. 5000	-	-	-	-
		873109010000	场强仪		台班	-	0. 0500	0. 0500	0. 0400	0. 0400
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等; 2 数字中继台安装包括主机频率调试内容。										

续表 C. 5. 21 室内无线对讲设备

项目	编 号				C5-1-145	C5-1-146	C5-1-147	C5-1-148	C5-1-149	C5-1-150	
	名 称				功率分配器	光端机	干线放大器	室内天线	室外天线	对讲机	
	工 程 量 计 量 单 位				台						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 126	2. 619	0. 360	1. 350	4. 500	1. 845
	材 料	341300120000	标志牌		个	-	2. 1000	-	-	-	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	-	-	4. 0800	-	-	-
		340000110000	其他材料		%	-	5. 0000	5. 0000	-	-	-
	机	994500080000	笔记本电脑		台班	-	-	-	-	-	0. 5000
		873109010000	场强仪		台班	0. 0750	-	0. 1000	-	-	-
		873112060000	通信性能分析仪		台班	-	0. 2500	-	-	-	-
	具	873108000100	光可变衰减器 1310/1550nm,0~60dB		台班	-	0. 1000	-	-	-	-
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括技术、机具、仪器仪表准备、安装、电源检测、接口正确性测试、检查、接地、单机测试等; 2 对讲机安装包括对讲机频率测试内容。											